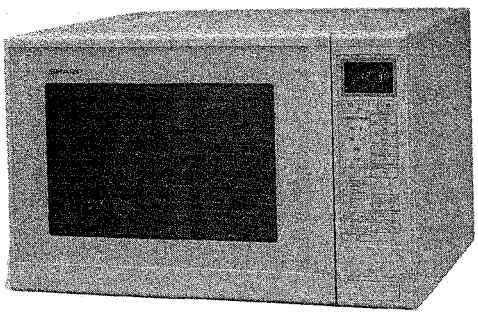
SHARP® MANUEL DE SERVICE

SX918R8R50PHW



R-8R50(W)

FOUR A MICRO-ONDES, GRILLADE ET CONVECTION

MODELES R-8R50(W) R-8R50(B)

Dans l'intérêt des utilisateurs et pour leur sécurité, le four devra être réparé et remis dans sa condition initiale en utilisant exclusivement les pièces identiques à celles qui ont été spécifiées.

TABLE DES MATIERES

	Page
INFORMATION GENERALE IMPORTANTE	1
PRECAUTION À OBSERVER RADIATION DES MICRO-ONDES	1
AVERTISSEMENT	1
DESCRIPTION DE L'APPAREIL	2
VUE APPARENTE	3
SEQUENCE OPERATIONNELLE	4
FONCTIONNEMENT DES ELEMENTS LES PLUS IMPORTANTS	7
TABLEAU DE DEPANNAGE	12
PROCEDURES D'ESSAI	16
ENSEMBLE DE PANNEAU DE COMMAND	26
PROCEDURE DE REGLAGE ET DE REMPLACEMENT DES COMPOSANTS	35
POSITION DU VERROU A IMPULSIONS	40
COUP D'OEIL SUR LES DONNEES D'ESSAIS	41
POINTS D'ESSAI DE L'UNITE DE COMMANDE	41
MESURE DES MICRO-ONDES	42
SCHEMA DU FOUR	43
DIAGRAMME ILLUSTRE	47
CIRCUIT DU PANNEAU DE COMMANDE	48
PLAQUETTE À CIRCUITS IMPRIMES	49
LISTE DES PIECES	50

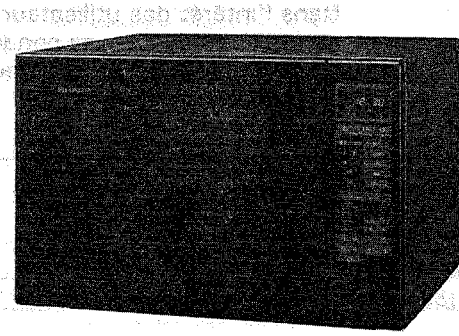
SHARP CORPORATION

R50(W)
R50(B)

SHARP MANUEL DE SERVICE

FOUR A MICRO-ONDES
GRILLADE ET CONVECTION

MODELES R-8R50(W)
R-8R50(B)



R-8R50(B)

SHARP CORPORATION

Printed in the U.K. by IMPACT PRINT SERVICES MANCHESTER LTD., 330 Slade Lane, Manchester M19 2BY Tel: 061-224 6577

MANUEL DE SERVICE

SHARP

FOUR A MICRO-ONDES, GRILLADE ET CONVECTION

R-8R50(W)/R-8R50(B)

INFORMATION GENERALE IMPORTANTE

Ce Manuel a été préparé à l'intention du personnel de dépannage de la Société Sharp et contient les renseignements nécessaires pour le fonctionnement et l'entretien de l'appareil.

Il est recommandé à ce personnel de dépannage de lire attentivement la totalité de ce Manuel de façon à ce qu'il soit qualifié pour donner entière satisfaction aux clients.

PRECAUTION À OBSERVER
RADIATION DES MICRO-ONDES

Le personnel de dépannage ne devra pas s'exposer à l'énergie des micro-ondes qui peut être émise du magnétron ou d'autres dispositifs produisant des micro-ondes s'ils sont incorrectement utilisés ou branchés. Tous les raccordements d'entrées et de sorties des micro-ondes, des guides d'ondes, des brides et des garnitures doivent être fixés de façon sûre. Ne jamais faire fonctionner l'appareil sans charge jointe absorbant l'énergie des micro-ondes. Ne jamais regarder dans une antenne ou un guide d'ondes ouvert lorsque l'appareil est sous tension.

AVERTISSEMENT

Ne jamais faire fonctionner l'appareil jusqu'à ce que l'on soit assuré des points suivants.
(A) La porte est hermétiquement fermée.
(B) Les charnières et les supports de la porte ne sont pas défectueux.
(C) La garniture de la porte n'est pas endommagée.
(D) La porte n'est pas déformée ou gondolée.
(E) Il n'y a pas d'autres détériorations visibles du four.

Les travaux de réparation et d'entretien ne devront être effectués que par un personnel de dépannage qualifié.

Toutes les pièces marquées "*" sur la liste des pièces sont utilisées à des tensions de plus de 250 V.

SHARP CORPORATION

OSAKA, JAPON

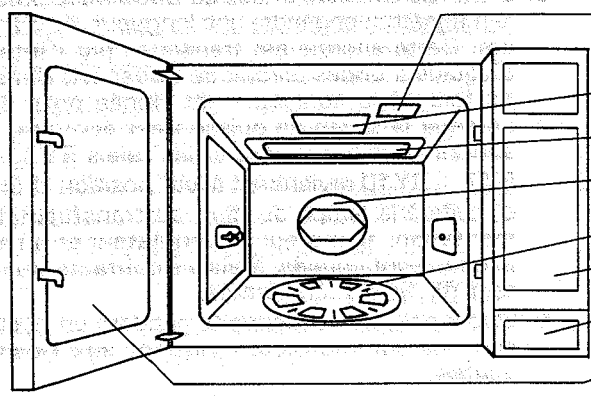
SPECIFICATIONS DU PRODUIT
VUE APPARENTE
SEQUENCE OPERATIONNELLE
FONCTIONNEMENT DES ELEMENTS LES PLUS IMPORTANTS
TABLEAU DE DEPANNAGE
PROCEDURES D'ESSAI
ENSEMBLE DE PANNEAU DE COMMANDE
PROCEDURE DE REGLAGE ET DE REMPLACEMENT DES COMPOSANTS
TABLEAU DE DONNEES D'ESSAI ET POINTS D'ESSAI SUR UNITE DE CONTROLE
MESURE DE MICRO-ONDES
SCHEMA DU FOUR
DIAGRAMME ILLUSTRE
LISTE DES PIECES

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

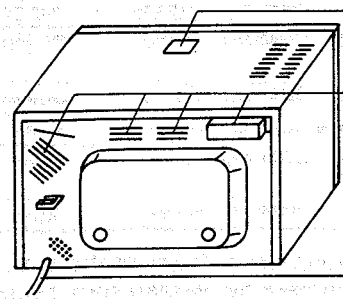
CARACTERISTIQUES

ELEMENT	DESCRIPTION
Puissance requise	220 Volts 50 Hertz Monophasée, 3 fils reliés à la terre.
Consommation	Cuisson à micro-ondes 1,5 kW environ 6,8A Cuisson combinée 1 3,0 kW environ 13,6A Cuisson combinée 2 2,5 kW environ 11,4A Cuisson à convection 1,6 kW environ 7,3A Cuisson au gril Max. 2,6 kW
Puissance	750 watts nominal d'énergie de micro-ondes RF (charge de 2 litres d'eau) Fréquence de fonctionnement de 2450 MHz
Puissance de chauffage par convection	1,5 kW
Puissance du chaffage au gril	1,0 kW
Dimensions du boîtier	Largeur 555 mm Hauteur 380 mm y compris les pieds Profondeur 516 mm
Dimensions de la cavité du four Diamètre du plateau	Largeur 375 mm Hauteur 254 mm Profondeur 385 mm 365 mm
Complément des commandes	Système de commande à effleurement Minuterie (0—99 min. 99 sec.) Puissance de micro-ondes pour cuisson variable Taux de répétition; PLEINE PUISSANCE ..... Pleine puissance pendant toute la cuisson. ROTISSAGE ..... environ 70% de pleine puissance. MIJOTAGE ..... environ 50% de pleine puissance. DECONGELATION ..... environ 30% de pleine puissance. CHAUFFAGE ..... environ 10% de pleine puissance. Gamme de commande de température de convection; 40°C, 70°C, 100°C, 130°C, 160°C, 180°C, 200°C, 220°C, 230°C, 250°C Touches de réglage des TEMPS Touche CUISSON COMBINEE Touche CUISSON PAR CONVECTION/REGLAGE DE TEMPERATURE Touche CUISSON PAR MICRO-ONDES/REGLAGE DE PUISSANCE Touche CUISSON AU GRIL Touche de commande ROTISSOIRE Touche DECONGELATION SIMPLE Touche CUISSON AUTOMATIQUE Touche INDICATION DU POIDS (NOMBRE) Touches PLUS (▲)/MOINS(▼) Touche MINUTEUR/PAUSE Touche MISE EN MARCHE AUTOMATIQUE/HORLOGE Touche ARRET/ANNULATION Touche MINUTE PLUS/MISE EN MARCHE Touche de l'INTERRUPTEUR GENERAL
Poids	environ 30,0 kg

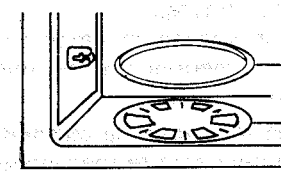
VUE APPARENTE



Eclairage du four
Répartiteur de guide d'ondes
Elément chauffant du gril
Elément chauffant par convection
Support du plateau tournant
Tableau des touches de commande
Bouton d'ouverture de la porte (▽)
Porte

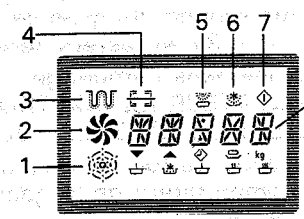


Trappe d'accès à la lampe d'éclairage
Ouvertures de ventilation
Cordon d'alimentation

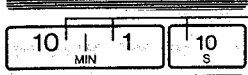


Plateau tournant
Support du plateau tournant
Poser le plateau tournant sur son support

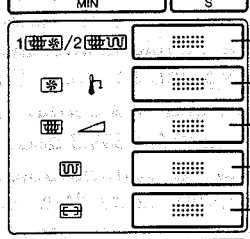
Tableau de commande à touches à effleurement



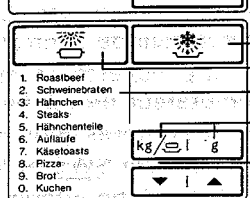
Affichage numérique
Témoins de fonctionnement
1. Cuisson par micro-ondes et décongélation
2. Cuisson par convection
3. Cuisson au gril
4. Rôtissoire
5. Cuisson automatique
6. Décongélation simple
7. Cuisson en cours



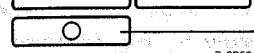
Touches de réglage des TEMPS



Touche CUISSON COMBINEE
Touche CUISSON PAR CONVECTION/REGLAGE DE TEMPERATURE
Touche CUISSON PAR MICRO-ONDES/REGLAGE DE PUISSANCE
Touche CUISSON AU GRIL
Touche de commande ROTISSOIRE



Touche DECONGELATION SIMPLE
Touche CUISSON AUTOMATIQUE
AIDE-MEMOIRE en allemand
Touche INDICATION DU POIDS (NOMBRE)
Touches PLUS(▲)/MOINS(▼)
Touche MINUTEUR/PAUSE
Touche MISE EN MARCHE AUTOMATIQUE/HORLOGE
Touche ARRET/ANNULATION
Touche MINUTE PLUS/MISE EN MARCHE



Touche de l'INTERRUPTEUR GENERAL • Ne s'utilise qu'en cas d'urgence.

SEQUENCE OPERATIONNELLE

CONDITION A L'ARRET

La fermeture de la porte active tous les commutateurs de verrouillage de porte (commutateur de gâche supérieure, commutateur de serrure, commutateur de gâche inférieure, et commutateur d'arrêt).

IMPORTANT

Lorsque la porte du four est fermée, les contacts du contacteur de contrôle COM-NC doivent être ouverts. Lorsque le four à micro-ondes est branché dans une prise de courant (220V, 50 Hz), une tension de 220V est fournie au point A5 + A7 dans l'unité de commande

Figure O-1 (a) de la page 43 (Après avoir branche)

1. L'affichage clignote "88:88".
2. Pour régler un programme ou régler la montre, il faut tout d'abord appuyer sur la touche d'arrêt/effacement [⊘/✳].
3. [1:00] apparaît dans l'affichage et le décompte de l'heure avance toutes les minutes.

NOTE: Bien que la porte soit ouverte, la lampe du four ne s'allume pas à ce moment-là. Car les contacts du relais secteur sont ouverts.

Figure O-1 (b) de la page 43 (Après la cuisson)

1. Les contacts du relais secteur sont fermés lorsqu'un programme quelconque est commencé.
2. Après avoir terminé la cuisson, les contacts du relais secteur sont gardés fermés jusqu'à ce que la touche [○] (INTERRUPTEUR GENERAL) soit enfoncée.

NOTE: Lorsque la porte du four est ouverte, la lampe du four s'allume.

CONDITION DE CUISSON PAR MICRO-ONDES

CUISSON PLEINE PUISSANCE

Enter une durée de cuisson désirée avec la touche [10 1 min 1] et mettre le four en marche avec la touche [+1min/◇].

Séquence de fonction Figure O-2 de la page 44.

Composants connectés	Relais
Tous les organes (à l'exception du filtre anti-parasite et de l'unité de contrôle)	RY-M
Lampe du four	RY-1
Transformateur de puissance	RY-2
Moteur de ventilateur	RY-7
Moteur au plateau tournant	RY-10

1. 220 volts C.A. sont fournis à l'enroulement primaire du transformateur de puissance. La tension est convertie en environ 3,3 volts C.A. sur l'enroulement du chauffage et en approximativement 2000 volts C.A. sur l'enroulement secondaire.
2. La tension de l'enroulement de chauffage de 3,3 volts chauffe le filament du magnétron et la tension de l'enroulement secondaire de 2000 volts est envoyée à un circuit doubleur de tension, où elle est doublée en une tension négative d'approximativement 4000 volts. C.C.
3. L'énergie de micro-ondes de 2450 MHz produite dans le magnétron engendre une longueur d'onde de 12,24 cm. Cette énergie est transmise par l'intermédiaire du guide d'ondes (circuit de transport) dans la cavité du four où la nourriture est placée pour être cuite.
4. Lorsque la durée de cuisson est écoulée, un signal sonore se fait entendre et les relais RY1 + RY2 + RY7 + RY10 reviennent à leur position d'origine. Les circuits à la lampe du four, au transformateur d'alimentation, au moteur de ventilateur et au moteur de plateau sont coupés. Mais les contacts du relais secteur RY-M restent fermés.
5. Lorsque la porte est ouverte pendant un cycle de cuisson, les commutateurs passent aux positions suivantes.

CONTACTEUR	CONTACT	CONDITION PENDANT LA CUISSON	CONDITION PORTE OUVERTE (PAS DE CUISSON)
Contacteur de gâche supérieure	COM-NO	Férme	Ouvert
Contacteur de gâche	COM-NO	Férme	Ouvert
Contacteur de contrôle	COM-NC	Ouvert	Férme
Contacteur de gâche inférieure	COM-NO	Férme	Ouvert
Contacteur d'arrêt	COM-NO	Férme	Ouvert

Les circuits au transformateur d'alimentation, au moteur du ventilateur et au moteur de plateau sont coupés lorsque le commutateur de gâche supérieure, le commutateur de serrure, le commutateur de gâche inférieure, et le commutateur d'arrêt sont ouverts.

La lampe du four reste allumée, même si la porte du four est ouverte après une interruption du cycle de cuisson parce que les relais RY1 + RY-M restent fermés. La durée restante est indiquée dans l'affichage.

6. CIRCUIT DU COMMUTATEUR DE CONTROLE

Le commutateur de contrôle SW3 est mécaniquement contrôle par la porte du four et commande le fonctionnement du commutateur de la gâche inferieure et de cuisson SW4.

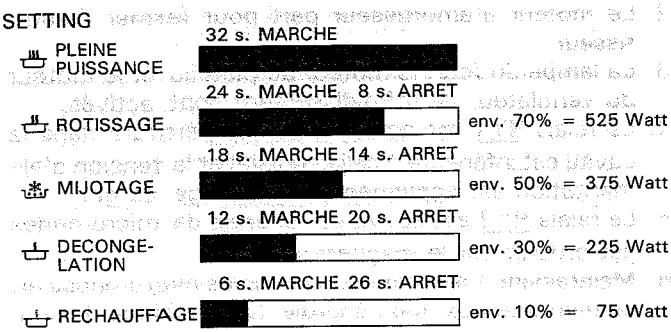
6-1. Lorsque la porte du four est ouverte pendant ou après le cycle d'un programme de cuisson, les commutateurs de serrure, de gâche inférieure et d'arrêt SW2 + SW4 + SW5 doivent tout d'abord ouvrir leurs contacts. Après quoi, les contacts (COM-NC) du commutateur de contrôle SW3 peuvent être fermés et les contacts du commutateur de gâche supérieure SW1 peuvent alors être ouverts.

6-2. Lorsque la porte du four est fermée, les contacts (COM-NC) du commutateur de contrôle SW3 doivent tout d'abord être ouverts et les contacts (COM-NO) du commutateur de gâche supérieure SW1 doivent être fermés. Après quoi, les contacts du commutateur de contrôle SW5 et les commutateurs de serrure et de gâche inférieure SW2 + SW4 sont fermés.

6-3. Lorsque la porte du four est ouverte et que les contacts du commutateur de gâche inférieure SW4 restent fermés, le fusible F1 F6,3A fond, parce que le commutateur de contrôle est fermé et qu'un court-circuit est provoqué.

ROTISSAGE, MIJOTAGE, DECONGELATION, CHAUFFAGE

Lorsque le four à micro-ondes est présélectionné pour une puissance de cuisson variable, une tension de 200 volts AC est fourni de manière intermittente au transformateur de puissance avec une base de temps de 32 secondes par le contact du relais qui est couplé avec le relais de limitation de courant RY2. Les niveaux de micro-ondes suivants sont donnés.



Note: Le rapport du temps d'activation/désactivation ne correspond pas au pourcentage de la puissance de micro-ondes parce qu'approx. 2 secondes sont nécessaires pour chauffer le filament du magnétron.

CUISSON AVEC DECONGERATION FACILE

(Se reporter au tableau dans le Livre de cuisine)

La touche de DECONGELATION FACILE pour les fonctions de décongélation automatique dans les 5 étapes de DECONGELATION. Il faut entrer le poids des aliments avec la touche d'entrée de poids [kg/lb]. Lorsque le four se met en marche, il effectuera la cuisson en fonction de la séquence de cuisson spéciale.

CONDITION DE LA CUISSON A CONVECTION

CONDITION DE PRECHAUFFAGE (Figure O-3)

Programmer la température de convection souhaitée en appuyant sur la touche [CONVECTION]. Lorsque l'on appuie sur la touche [+1min./⏻] (MINUTE PLUS/DEMARRAGE), il se produit les suivants:

1. Les bobines des relais d'arrêt RY1, RY7, RY8 et RY10 sont activées et la lampe du four, le moteur du ventilateur de refroidissement, le moteur de plateau et le moteur de convection sont mis en circuit.
2. La bobine du relais RY5 est activée par l'unité CPU. L'amortisseur passe en position fermée, ouvrant les contacts du commutateur d'amortisseur. L'ouverture des contacts du celui-ci envoie un signal au LSI sur l'unité CPU, qui désactive le relais RY5 et qui ouvre le circuit du moteur d'amortisseur.
3. La bobine du relais d'arrêt RY3 est mise sous tension par l'unité CPU et la tension d'alimentation est appliquée au chauffage de convection.
4. Lorsque la température atteint le degré de préchauffage déterminé, il se produit les suivants.
   4-1. Le relais d'arrêt RY3 est désactivé par l'unité de commande, le circuit de température et le thermistor, en ouvrant le circuit de température et le thermistor, en ouvrant le circuit vers le chauffage de convection.
   4-2. Le four continue à fonctionner pendant 15 minutes en mettant le chauffage en et hors circuit, ce qui est nécessaire au maintien de la température de préchauffage déterminée. Le four arrête complètement au bout de 15 minutes.

CONDITION DE LA CUISSON A CONVECTION (Figure O-3)

Lorsque la température atteint le degré de préchauffage, le four émet un signal sonore (bip) indiquant que la température de maintien est réalisée dans la cavité. Ouvrir la porte et mettre l'aliment à cuire dans le four. Programmer la durée de cuisson souhaitée et la température de convection en appuyant sur la touche [CONVECTION]. Lorsque l'on appuie sur la touche [+1min./⏻] (MINUTE PLUS/DEMARRAGE), il se produit les suivants:

1. L'afficheur commence le compte à rebours jusqu'à zéro.
2. La lampe du four, le moteur de plateau, le moteur du ventilateur de refroidissement et le moteur de convection sont tous activés.
3. Le relais RY3 est activé (si la température de la cavité est inférieure à celle choisie) et la tension d'alimentation est ensuite appliquée au chauffage de convection en vue de retourner à la température de cuisson sélectionnée.
4. A la fin de la cuisson, un signal sonore est émis et la lampe du four, le moteur de plateau, le moteur du ventilateur de refroidissement et le moteur de convection sont désactivés. Si la température dans la cavité depasse 118°C à la fin du cycle de convection, le circuit vers RY7 reste activé (par le circuit du thermistor) pour poursuivre le fonctionnement du moteur du ventilateur de refroidissement. Lorsque la température descend au-dessous de 118°C, le relais est coupé en désactivant le moteur du ventilateur. Le relais RY6 met pourtant le moteur du ventilateur hors circuit dès la fin du cycle de convection.
5. A la fin du cycle de cuisson de convection, le relais d'arrêt RY5 se met sous tension en actionnant le moteur d'amortisseur. L'amortisseur se remet en position ouverte en fermant les contacts du commutateur d'amortisseur. Celui-ci envoie un signal à l'unité de commande en désactivant le relais d'arrêt RY5.

CONDITION DE CUISSON AU GRIL (Figure O-4)

Dans cette condition, l'aliment est cuit au gril. Au début (10 minutes environ) le chauffage de convection est aussi actionné. Programmer la durée de cuisson souhaitée et le mode de grillade en appuyant sur la touche de temps et la touche [GRILL] (GRILL). Lorsque l'on appuie sur la touche [+1min./⏻] (MINUTE PLUS/DEMARRAGE), il se produit les suivants:

1. L'afficheur commence le compte à rebours jusqu'à zéro.
2. Le moteur d'amortisseur part pour fermer l'amortisseur.
3. La lampe du four, le moteur de plateau, le moteur du ventilateur de refroidissement et le moteur de convection sont activés.
4. La relais RY4 est activé.
5. Le relais RY3 et RY6 est activé.
   Si la température de la cavité est inférieure à 230°C. Lorsque la température atteint 230°C, le RY3 et RY6 est désactivé.
6. Maintenant, l'aliment est grillé par le chauffage du gril (et celui de convection).
7. Si par contre, la température monte au-dessus de 250°C, le chauffage du gril s'arrête. Lorsque la température descend au-dessous de 250°C, le chauffage de grillade se remet à marcher.

CONDITION DE CUISSON COMBINEE

CUISSON COMBINEE 1 (Figure O-5)
(Micro-ondes et convection)

Programmer la durée de cuisson souhaitée et le mode de cuisson combinée en appuyant sur la touche de temps et la touche 1/2 (CUISSON COMBINEE). Lorsque l'on appuie sur la touche [+1min./⏻] (MINUTE PLUS/DEMARRAGE), il se produit les suivants:

1. L'afficheur commence le compte à rebours jusqu'à zéro.
2. Le moteur d'amortisseur part pour fermer l'amortisseur.
3. La lampe du four, le moteur de plateau, le moteur du ventilateur de refroidissement et le moteur de convection sont activés.
4. Le relais RY3 est activé (si la température dans la cavité est inférieure à celle choisie) et la tension d'alimentation est appliquée au chauffage de convection.
5. Le relais RY2 est activé et l'énergie de micro-ondes est produite par le magnétron.
6. Maintenant, l'aliment est cuit par les micro-ondes et, en même temps, par l'énergie du chauffage de convection.

CUISSON COMBINEE 2 (Figure O-6)
(Micro-ondes et gril)

Programmer la durée de cuisson souhaitée et le mode de cuisson combinée en appuyant deux fois sur la touche [10 1 1] (DUREE) et sur la touche 1/2 (CUISSON COMBINEE).
Lorsque l'on appuie sur la touche [+1min./⏻] (MINUTE PLUS/DEMARRAGE), il se produit les suivants:

1. L'afficheur commence le compte à rebours jusqu'à zéro.
2. Le moteur d'amortisseur part pour fermer l'amortisseur.
3. La lampe du four, le moteur de plateau et le moteur du ventilateur de refroidissement sont activés.
4. Le relais RY4 est activé (si la température dans la cavité est inférieure à celle choisie) et la tension d'alimentation est appliquée au chauffage de gril.
5. Le relais RY2 est activé et l'énergie de micro-ondes est produit par le magnétron.
6. Maintainant, l'aliment est cuit par les micro-ondes et, en même temps, par l'énergie du chauffage de convection.

CUISSON ROTISSOIRE (Figure O-7)

Lorsque la touche [⇆] (CUISSON ROTISSOIRE) est enfoncée avant d'appuyer sur la touche [+1min./⏻] (DEMARRAGE), il se produit les opérations suivantes:

1. Le relais RY8 est activé et la tension secteur est fournie au moteur de rôtissoire.
2. Le moteur de plateau ne tourne pas à l'état de cuisson rôtissoire.

La Figure O-7 donne le schéma du four au cas où le mode de cuisson double est programmé et le mode de cuisson rôtissoire est programmé.

PROGRAMME DE CUISSON AUTOMATIQUE

Appuyer plusieurs fois sur la touche [🍲] jusqu'à ce que le programme de cuisson souhaitée apparaisse dans l'affichage. Ensuite, en utilisant la touche [kg/🍲/1' 8] entrer le poids (voir le tableau dans le Livre de cuisine) et appuyer sur la touche [+1min./⏻] . La durée de cuisson, le mode de gril, le mode combiné et le mode de cuisson par micro-ondes (y compris le niveau de puissance de micro-ondes) sont automatiquement calculés et sélectionnés en fonction du programme.

FONCTIONNEMENT DES ELEMENTS LES PLUS IMPORTANTS

MECANISME D'OUVERTURE DE LA PORTE

La porte peut être ouverte en appuyant sur la touche d'ouverture du panneau de commande. Lorsque la touche d'ouverture est enfoncée, le levier d'ouverture pousse le levier de la gâche inférieure. Le levier de la gâche inférieure pousse vers le haut la tête de la gâche inférieure pousse vers le haut la tête de la gâche inférieure sur la porte. La tête de la gâche supérieure est reliée avec la tête de la gâche inférieure, la porte peut donc être ouverte.

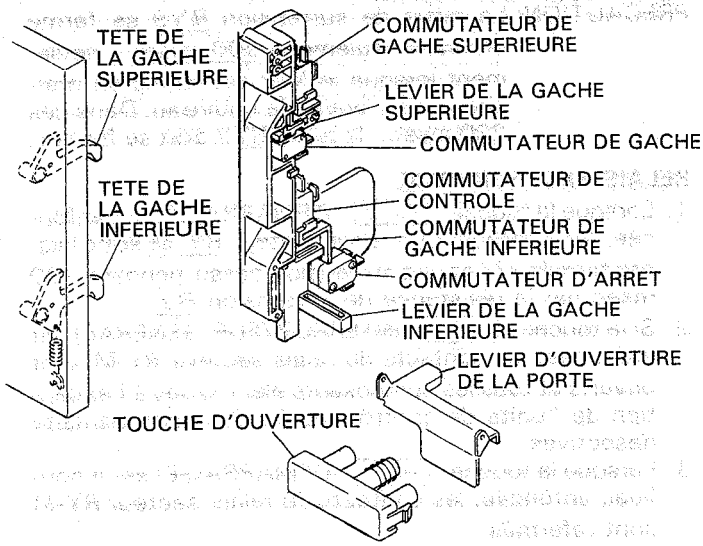


Figure D-1. Mécanisme d'ouverture de la porte

CONTACTEUR DE GACHE INPERIEURE SW4 ET CONTACTEUR DE GACHE INFERIEURE SW2

1. Lorsque la porte du four est fermée, les contacts COM-NO doivent être fermés.
2. Lorsque la porte du four est ouverte, les contacts COM-NO doivent être ouverts.

CONTACTEUR DE GACHE SUPERIEURE SW1

1. Lorsque la porte du four est fermée, les contacts COM-NO doivent être férmes.
2. Lorsque la porte du four est ouverte, les contacts COM-NO doivent être ouverts.

CONTACTEUR D'ARRET SW5

Ce contacteur doit établir un contact lorsque la porte est fermée et le rompre lorsqu'elle est ouverte.

COMMUTATEUR DE CONTROLE SW3

Le commutateur de contrôle est activé (les contacts ouverts) par la tête de la gâche inférieure sur la porte pendant que la porte est fermée. Ce commutateur est destiné à rendre le four inopérant en faisant fondre le fusible F1 (F6,3A) lorsque les contacts du commutateur de gâche inférieure SW4 ne s'ouvre pas lorsque la porte est ouverte.

Fonction

1. Lorsque la porte est ouverte, les contacts du commutateur de contrôle se ferment (sur la position activée (ON) du fait qu'ils sont normalement fermés. A ce moment-là, le commutateur de gâche inférieure SW4 est en condition désactivée (OFF) (contacts ouverts) du fait que c'est un commutateur qui est normalement à contact ouvert.
2. Lorsque la porte passe en position fermée, les contacts du commutateur de contrôle sont tout d'abord ouverts, puis les contacts du commutateur de gâche inférieure se ferme. (A l'ouverture de la porte, tous ces commutateurs fonctionnent inversement).
3. Si la porte est ouverte et que les contacts du commutateur de gâche inférieure ne s'ouvre pas, le fusible F1 (F6,3A) fond simultanément avec la fermeture des contacts du commutateur de contrôle.

PRECAUTION: AVANT DE REMPLACER UN FUSIBLE F1 (F6,3A) FOND ESSAYER LE COMMUTATEUR DE GACHE INFERIEURE, RÉSISTANCE DE CONTROLE ET LE COMMUTATEUR DE CONTROLE POUR S'ASSURER QU'ILS FONCTIONNENT CORRECTEMENT.
(SE REPORTER AU CHAPITRE "PROCEDURES D'ESSAI").

RESISTANCE DE CONTROLE

La résistance de contrôle empêche le fusible M8A 250 V d'exploser lorsque le fusible F1 F6,3A 250 V fond à cause de l'opération du commutateur de contrôle.

FILTRE ANTI-PARASITE

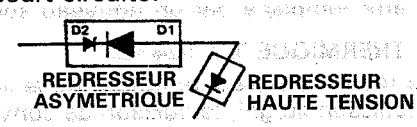
L'ensemble de filtre anti-parasite empêche les interférences des fréquences radio qui pourraient refluer vers le circuit d'alimentation.

POINT FAIBLE WP1 A017

Si le faisceau de câbles ou les composants électriques sont court-circuités, ce point faible WP1 A017 fond pour empêcher une secousse électrique ou un risque d'incendie.

REDRESSEUR ASYMETRIQUE

Le redresseur asymétrique est un dispositif à semi-conducteurs que empêche le courant de circuler dans les deux directions. En outre, il évite que la température du transformateur de puissance s'élève en faisant sauter le fusible F2 F6,3A lorsque le redresseur à haute tension est court-circuité.



La tension inverse de crête nominale de D1 du redresseur asymétrique est de 6 KV. La tension inverse de crête nominale de D2 du redresseur asymétrique est de 1,5 KV. D1 et D2 du redresseur asymétrique ou du redresseur à haute tension sont court-circuités lorsque chaque tension inverse de crête va au-delà de chaque tension inverse de crête nominale. (Ce processus fait sauter le fusible F1 F6,3A.)

1. Le redresseur à haute tension est court-circuité pour n'importe quelles raisons lors d'une cuisson aux micro-ondes ou d'une cuisson combinée.
2. La tension inverse de crête de D2 du redresseur va au-delà de la tension inverse de crête nominale de 1,5 KV dans le circuit doubleur de tension.
3. D2 du redresseur est court-circuité.
4. Des courants électriques importants circulent à travers l'enroulement secondaire du transformateur de puissance.
5. Des courants électriques importants dépassant 6,3A circulent à travers l'enroulement primaire du transformateur de puissance.

6. Le fusible F1 F6,3A saute du fait de courants électriques importants.
7. Le four arrête de fonctionner.

POINT FAIBLE WP2 A018

1. Si le faisceau de câbles ou les composants électriques sont court-circuités, ce point faible WP2 A018 fond pour empêcher une secousse électrique ou un risque d'incendie.
2. Le point faible fond également lorsque le redresseur asymérique, le redresseur haute tension, le faisceau de câbles haute tension, le condensateur haute tension, le magnétron ou l'enroulement secondaire du transformateur d'alimentation est court-circuité.

FUSIBLE F1 F6,3A 250V

1. Si le harnais de câbles ou des éléments électriques sont court-circuités, ce fusible sautera pour éviter une décharge électrique ou un risque d'incendie.
2. Le fusible grille également lorsque le contacteur de gâche inférieure SW4 reste fermé lorsque la porte du four est ouverte et lorsque le contacteur de contrôle SW3 se ferme.

FUSIBLE DE TEMPERATURE TF1 145°C

Ce fusible protège le magnétron contre la surchauffe. Si la température s'élève au-dessus de 145°C car le moteur de ventilateur est arrêté, le conduite d'inhaleur est bloquée ou les ouvertures de ventilation sont obstruées, le fusible grille et met le four hors d'état de fonctionner. Le fusible défectueux doit être remplacé par un neuf de même caractéristique.

FUSIBLE DE TEMPERATURE TF2 145°C

Ce fusible protège le four de la surchauffe. Si la température dépasse 145°C à cause de l'interruption du moteur du ventilateur ou de l'obstruction des ouvertures d'aération, le fusible fond et interrompt les circuits à l'élément de chauffage au gril, à l'élément de chauffage de convection, au moteur du ventilateur de convection, au moteur de rôtissoire, au moteur de plateau et au transformateur d'alimentation. Le fusible défectueux doit être remplacé par un nouveau spécifié.

COUPURE THERMIQUE TC 104°C

La coupure thermique protège le four de la surchauffe pendant la cuisson au gril, la cuisson de convection ou la cuisson combinée (combinaison). Si la température dépasse 104°C à cause de l'interruption du moteur du ventilateur, du blocage du conduit d'admission d'air ou de l'obstruction des ouvertures d'aération, la coupure thermique s'ouvre et désactive les composants électriques qui sont connectés par les relais activés. Lorsque le four se refroidit jusqu'à la température de fonctionnement de 84°C, les contacts de la coupure thermique se referment et les composants électriques qui sont connectés par les relais activés sont remis en fonction.

THERMISTOR

Le thermistor est de type à coefficient de température négatif. La température dans la cavitè du four est détectée par la résistance du thermistor. L'unité de commande actionne le relais de chauffage. Le courant vers les éléments de chauffage est ainsi établi ou coupé.

RELAIS DE SURTENSION RY9 ET RESISTANCE DE SURTENSION R2 10 Ω/20W

Lorsque la touche [+1min./◇] (DEMARRAGE) est enfoncée, les contacts du relais de surtension RY9 se ferment et une surtension passe pendant 200 msec par la résistance de surtension R2. Au bout d'environ 8 sec après avoir appuyé sur la touche [+1min./◇] (DEMARRAGE), le relais RY2 se ferme et alimente le transformateur d'alimentation avec 220 V. Le relais de surtension RY9 ouvre ses contacts après 200 msec. et est désactivé. La résistance de surtension R2 laisse le courant (courant de pointe) passer lorsque le four est mis sous tension. Si la résistance de surtension est défectueuse, le fusible de la maison ou le fusible F1, point faible WP1 ou WP2 peut s'altérer lorsque le four est mis sous tension (mode micro-ondes/mode double).

PRECAUTION: Le relais de surtension RY9 se ferme pendant seulement 200 msec., seulement lorsque le four est remis en marche, mais s'ouvre de nouveau. Dans ces 200 msec., le relais RY2 doit se fermer.

RELAIS SECTEUR RY-M

1. Lorsque la touche [+1min./◇] (DEMARRAGE) est enfoncée, les contacts dur relais secteur RY-M sont laissés fermés ??? et une surtension passe pendant 200 msec par la résistance de surtension R2.
2. Si la touche [○] (INTERRUPTEUR GENERAL) est enfoncée, les contacts du relais secteur RY-M sont ouverts et tous les composants électriques à l'exception de l'unité de contrôle et du filtre anti-parasite désactivés.
3. Lorsque la touche [+1min./◇] (DEMARRAGE) est à nouveau enfoncée, les contacts du relais secteur RY-M sont refermés.

ATTENTION: LA TOUCHE [○] (INTERRUPTEUR GENERAL) NE DOIT ETRE UTILISEE QU'EN CAS D'URGENCE POUR COUPER L'ALIMENTATION AU FOUR. SI LA TOUCHE [○] (INTERRUPTEUR GENERAL) EST UTILISEE EN CAS D'OPERATION NORMALE, LE VENTILATEUR DE CONVECTION, LE CONDUIT DE VENTILATEUR DE CONVECTION, LE MOTEUR DE VENTILATEUR DE CONVECTION DU TOUTE AUTRE PIECE RISQUE D'ETRE ENDOMMAGE.

MOTEUR DE PLATEAU TOURNANT

Le moteur de plateau tournant entraîne la plaque de support de plateau qui fait tourner la plateau tournant.

MOTEUR DE CONVECTION

Le moteur de convection entraîne le ventilateur de convection et fournit l'air réchauffé.

MOTEUR DU VENTILATEUR

Le moteur du ventilateur entraîne une pale qui aspire de l'air à travers des évents. L'air frais est dirigé par les ailettes entourant le magnétron et fait refroidir le magnétron. Cet air passe à travers la cavité du four pour éliminer la vapeur dégagée par les aliments pendant la cuisson. Il est ensuite expulsé à travers les évents situés sur la plaque inférieure et sur la plaque extérieure gauche du four. Il est alors évacué par les prises d'air d'échappement au niveau de la cavité du four.

CHAUFFAGE DU GRIL

Le chauffage du gril est fourni pour brunir la nourriture et il est situé en haut de la cavité du four.

CHAUFFAGE DE CONVECTION

Le chauffage de convection est situé à l'arrière de la cavité du four. Il est destiné à chauffer l'air entraîné par le ventilateur de convection. L'air chauffé est conservé dans le four et il est circulé de force et réchauffé par le chauffage de convection.

SYSTEME DE CUISSON A CONVECTION

Ce four est conçu avec un système de chauffage à air chaud où la nourriture n'est pas directement chauffée par le chauffage de convection mais est chauffée à la place par la circulation forcée de l'air chaud produit par le chauffage de convection.
L'air chauffé par le chauffage de convection est circulé par le passage de convection fourni sur le boîtier extérieur de la cavité du four au moyen du ventilateur de convection qui est entraîné par le moteur de convection. Il pénètre alors à l'intérieur du four par les orifices de ventilation situés sur le côté arrière du four. L'air chaud chauffe ensuite la nourriture se trouvant sur la plaque tournante et sort de la cavité du four par l'orifice dans la paroi arrière de la cavité du four.
Sans sortir du four, cet air chaud est réchauffé par le chauffage de convection, passe par le passage de convection et pénètre à nouveau dans la cavité du four, en cycle continu.
L'air chaud circule, de cette manière, dans la cavité du four, pour augmenter sa température et, en même temps, entre en contact avec la nourriture en train d'être cuite.
Lorsque la température à l'intérieur de la cavité du four atteint la température sélectionnée, le chauffage de convection est désactivé. Lorsque la température à l'intérieur de la cavité du four descend en dessous de la température sélectionnée, le chauffage de convection est réactivé. L'intérieur de la cavité du four est maintenu, de cette manière, à approximativement la température sélectionnée.
Lorsque le temps de convection atteint "0", le chauffage de convection est désactivé, le ventilateur de convection s'arrête de fonctionner et le four s'arrête.
Lorsque la température est élevée (supérieure à 118°C), le moteur du ventilateur continue à tourner. Il s'arrête automatiquement lorsque la température est basse (inférieure à 118°C).

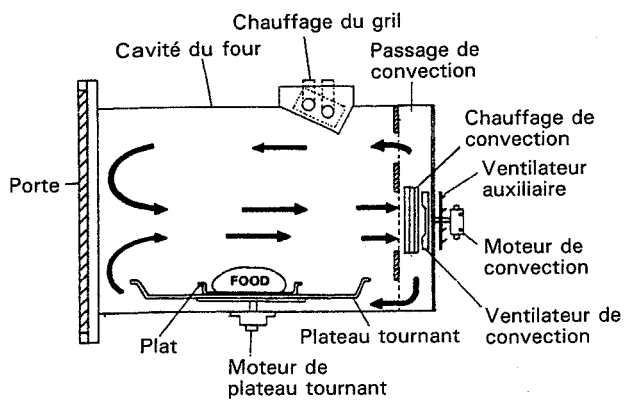


Figure D-2. Système de cuisson à convection

MECANISME D'OUVERTURE-FERMETURE DE L'AMORTISSEUR

Normalement, l'amortisseur est en position ouverte. Il est seulement en position fermée lors des cuissons de convection, de grillade et de la cuisson combinée.
L'amortisseur est positionné automatiquement par le moteur d'amortisseur, le commutateur, la came de moteur et l'arbre d'amortisseur. Ces composants sont actionnés par un signal détectant la cuisson choisie avec l'unité de commande (cuisson de micro-ondes, cuisson de convection, cuisson de grillade ou cuisson combinée).
Cuisson par micro-ondes:
L'amortisseur est en position ouverte. Une partie d'air de refroidissement est canalisée à travers la cavité pour chasser la vapeur émise par l'aliment. Elle sort du dessus de la cavité et entre dans le compartiment de condensation.

Cuisson de convection
L'amortisseur est en position fermée, ce qui empêche la fuite de l'air chaud.

Fonctionnement de l'amortisseur

1. Lorsque le four est branché sur le secteur:
   1-1. Lorsqu'aucun programme est parti malgré le branchement du cordon d'alimentation, un signal, détecté dans l'unité CPU, actionne le relais d'arrêt (RY5).
   1-2. Le relais d'arrêt (RY5) actionné, le moteur d'amortisseur part en ouvrant la porte de l'amortisseur.
   1-3. Lorsque l'amortisseur passe en position ouverte sous l'action de sa came, le commutateur d'amortisseur se met en marche (position MARCHE).
   1-4. Le signal du commutateur d'amortisseur est détecté de nouveau et le relais d'arrêt (RY5) est coupé.
   1-5. La tension 220V CA au moteur d'amortisseur est coupée. Le moteur s'arrête.
2. Lors de la cuisson par micro-ondes:
   L'amortisseur est en position ouverte.
3. Lors de la cuisson de convection:
   3-1. Le moteur d'amortisseur est actionné par la pression de la touche [CONVECTION] et la touche [+1min/⏻] (MINUTE PLUS/DEMARRAGE).
   3-2. Lorsque l'amortisseur est en position fermée (le commutateur d'amortisseur est en ARRET), son signal est détecté par l'unité de commande et le relais d'arrêt (RY5) est désactivé.
   3-3. L'amortisseur reste en position fermée pendant la cuisson de convection.
   3-4. A la fin de la cuisson de convection, le relais d'arrêt (RY5) est mis sous tension et l'amortisseur se remet en position ouverte.

NOTE: L'unité CPU interrompt le fonctionnement du four, une minute après le départ, lorsque l'amortisseur est en mauvaise position (fermée) pendant la cuisson de convection, la cuisson de grillade et la cuisson combinée, et en mauvaise position (ouverte) pendant la cuisson par micro-ondes.

SYSTEME DE CUISSON ROTISSOIRE

Toutes les surfaces de la nourriture pourront être cuites sans être retournées en faisant tourner la nourriture dans laquelle la broche est insérée.

MOTEUR DE ROTISSOIRE

Le moteur de rôtissoire est situé sur la paroi droite de la cavité du four.

La broche est tournée par l'ensemble du moteur de rôtissoire.

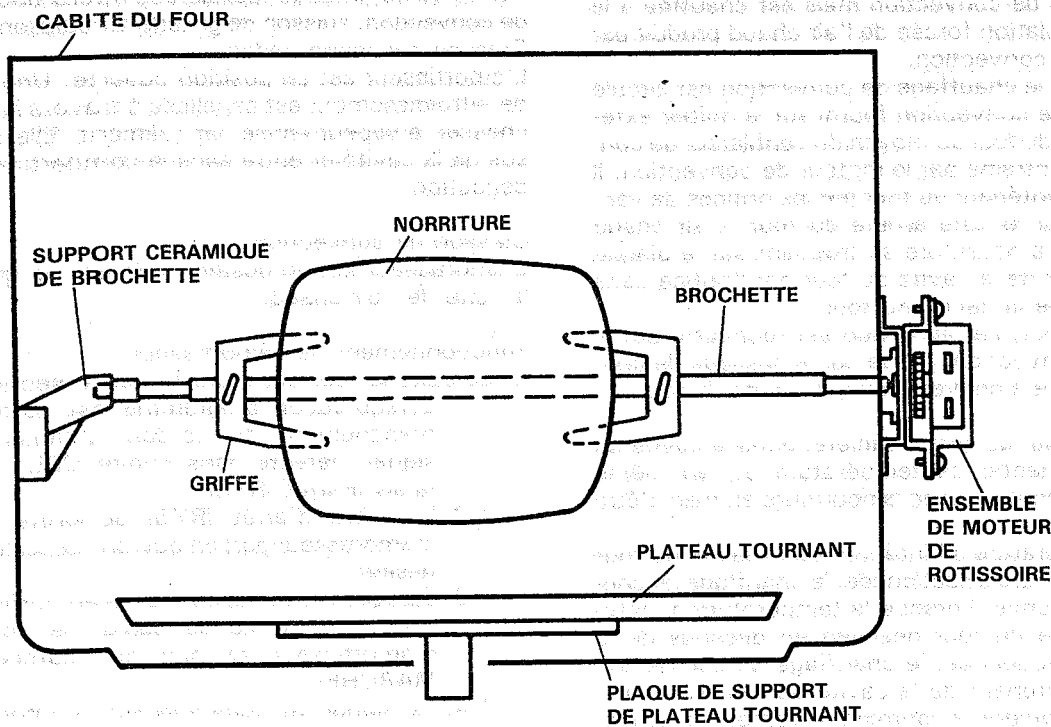


Figure D-3. Mécanisme de rôtissoire

ENTRETIEN

AVERTISSEMENT AU PERSONNEL D'ENTRETIEN

Les fours à micro-ondes contiennent des circuits capables de produire une tension et un courant très élevés et tout contact avec une pièce du circuit à haute tension résultera en une électrocution.

NE PAS OUBLIER DE VERIFIER 3D

1) Débrancher l'alimentation.
2) Porte ouverte et coin ouvert.
3) Décharger le condensateur haute tension.

AVERTISSEMENT CONTRE LA CHARGE DU CONDENSATEUR HAUTE TENSION

Le condensateur haute tension reste chargé pendant environ 60 secondes après avoir eteint le four. Attendre pendant 60 secondes, puis court-circuiter la connexion du condensateur haute tension (c'est à dire, du fil sortant du redresseur haute tension) contre le châssis en utilisant un tournevis isolé.

Sharp recommande que, dans la mesure du possible, le dépistage des pannes soit effectué avec l'alimentation débranchée. Cela, peut dans certains cas, être nécessaire pour connecter l'alimentation après avoir retiré le boîtier extérieur. Dans ce cas, effectuer les vérifications 3D, puis débrancher les câbles à l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation. Vérifier que ces câbles restent isolés des autres composants et du châssis du four. (Utiliser une bande d'isolement, si nécessaire.)
Lorsque l'essai est terminé, effectuer les vérifications 3D et rebrancher les câbles à l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation.

NE PAS OUBLIER DE VERIFIER 4R

1) Rebrancher tous les câbles enlevés des composants pendant l'essai.
2) Remettre le boîtier extérieur en place (coffret).
3) Rebrancher l'alimentation.
4) Mettre le four sous tension. Vérifier toutes les fonctions.

Les fours à micro-ondes ne doivent pas être utilisés vides. Pour tester la présance d'énergie de micro-ondes dans une cavité, placer un bol d'eau froide sur le plateau du four, fermer la porte et régler la minuterie du micro-ondes à deux (2) minutes. Régler le niveau de puissance à "HIGH" et appuyer sur la touche de DEMARRAGE. Lorsque les deux minutes se sont écoulées (minuterie à 0), vérifier soigneusement que l'eau est à présent chaude. Si l'eau reste froide, effectuer les vérifications 3D et réexaminer les connexions au composant testé.

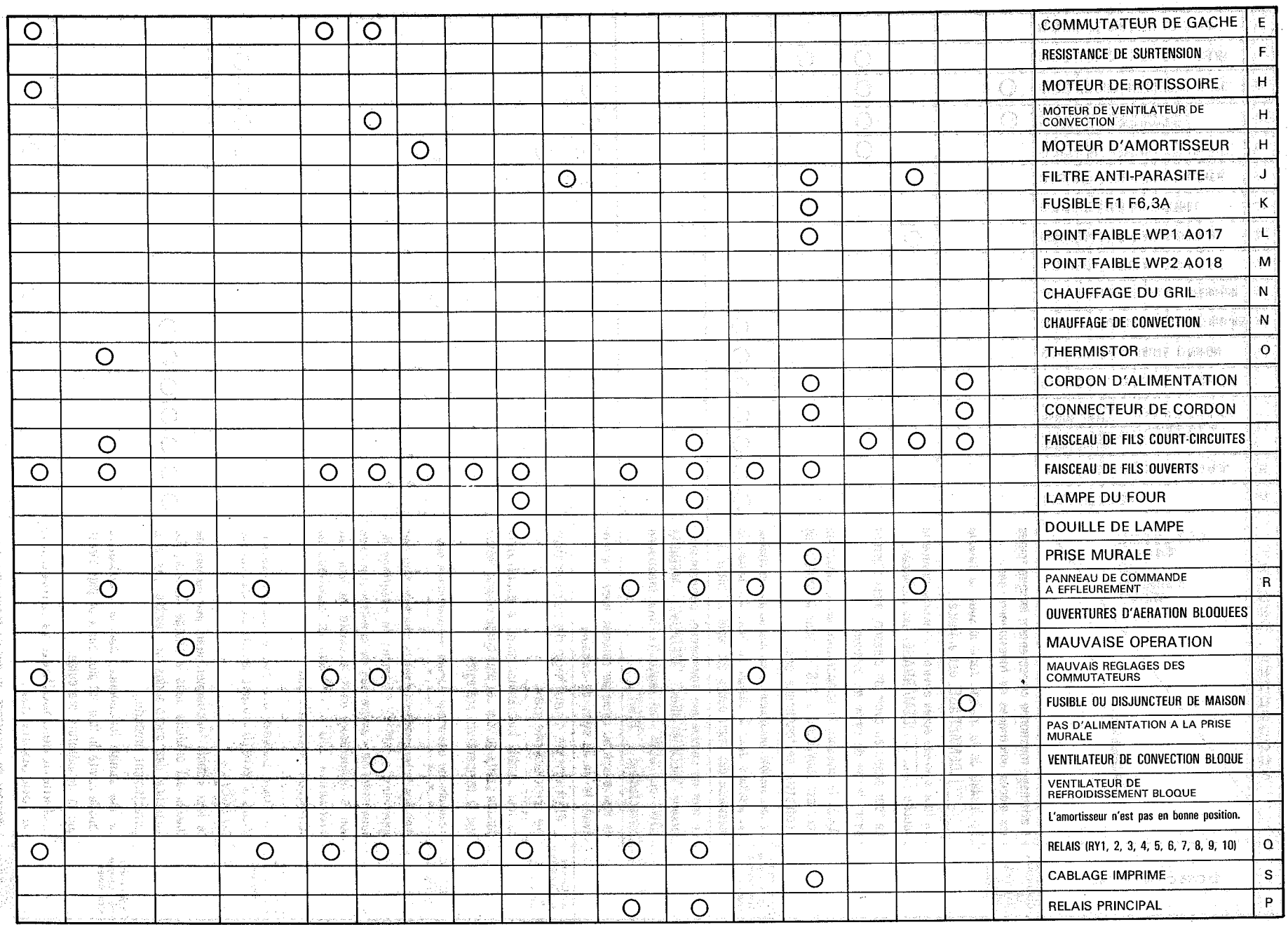
Lorsque tout le travail d'entretien est terminé et que le four est complètement monté, la sortie de micro-ondes doit être contrôlée et un essai de fuite de micro-ondes effectué.

GUIDE DE RECHERCHE DES PANNES

Lors du dépannage du four à micro-ondes, il est utile de suivre la séquence de fonctionnement en effectuant les vérifications. De nombreuses causes probables de pannes nécessitent un essai spécifique. Ces essais ont une lettre de procédure que l'on trouvera dans la section "Procédures d'essai".

IMPORTANT: Si le four ne peut pas fonctionner à cause de la fonte d'un fusible F1 (F6,3A) dans le circuit de commutateur de gâche inférieure - commutateur de contrôle, circuit de résistance de contrôle, vérifier le commutateur de gâche inférieure, le commutateur de contrôle et la résistance de contrôle avant de remplacer le fusible F1 (F6,3A).

CONDITION	PROCEDURE D'ESSAI / CAUSE POSSIBLE ET PARTIES DEFECTUEUX / PROBLEME	A	B	C			D	E	E	E	E	E	E	F	G	G	G	H	H
		MAGNETRON	TRANSFORMATEUR D'ALIMENTATION	ENSEMBLE DE REDRESSEUR HAUTE TENSION		FAISCEAU HAUTE TENSION	CONDENSATEUR HAUTE TENSION	COMMUTATEUR DE GACHE SUPERIEURE	COMMUTATEUR DE GACHE INFERIEURE	COMMUTATEUR D'ARRET	COMMUTATEUR D'AMORTISSEUR	COMMUTATEUR DE CONTROL	RESISTANCE DE CONTROL	FUSIBLE DE TEMPERATURE DU GRIL 145°C TF2	FUSIBLE DE TEMPERATURE DE MAGNETRON 145°C TF1	COUPE-CIRCUIT THERMIQUE 104°C	MOTEUR DE VENTILATEUR	MOTEUR DE PLATEAU TOURNANT
				REDRESSEUR HAUTE TENSION	REDRESSEUR ASYMETRIQUE														
CONDITION "OFF" (ARRET)	Le fusible F1 F6,3A fond lorsque la porte est ouverte.	•							○										
	Le fusible de la maison fond lorsque le cordon d'alimentation secteur est branché sur la prise de courant murale.																		
	LE POINT FAIBLE WP1 fond lorsque le cordon d'alimentation secteur est branché sur la prise de courant murale.																		
	Le fusible F1 F6,3A fond lorsque le cordon d'alimentation est branché sur la prise de courant murale.											○							
	[88:88] n'apparaît pas sur l'affichage lorsque le cordon d'alimentation est branché sur la prise de courant murale.																		
	L'affichage ne fonctionne pas correctement lorsqu'on effleure la touche [⊘/✲] (ARRET/EFFACEMENT).									○									
	La lampe du four ne s'allume pas lorsque la porte est ouverte. (La bobine du relais secteur est activée.)									○									
CONDITION "ON" (MARCHE) MODE COMMUN	Le four ne fonctionne pas lorsque la touche [+1min./◇] (DEMARRAGE) est enfoncée. (L'affichage apparaît.)								○	○					○	○	○		
	La radio ou le récepteur de télévision interfère avec le four.																		
	La lampe du four ne s'allume pas. (Le moteur du ventilateur fonctionne.)																		
	Le moteur du ventilateur ne fonctionne pas. (La lampe du four s'allume.)																	○	
	Le moteur d'amortisseur ne fonctionne pas. (La lampe du four s'allume.)										○								
	Le moteur de ventilateur de convection ne fonctionne pas. (La lampe du four s'allume.)								○						○				
	L'ensemble de moteur de plateau tournant ne fonctionne pas. (La lampe du four s'allume.)								○						○				○
	Le four ou toute pièce électrique ne s'arrête pas lorsque la durée de cuisson est 0 ou que la touche [⊘/✲] (ARRET/EFFACEMENT) est enfoncée. (Sauf le moteur du ventilateur)																		
	La nourriture n'est pas cuite de la manière indiquée dans le livre de cuisine lorsque "DECONGELATION FACILE" ou "CUISSON AUTOMATIQUE" est programmé.																		
	Le four s'arrête environ 3 minutes après avoir appuyé sur la touche [+1min./◇] (DEMARRAGE). (Sauf mode de micro-ondes ou mode double 2)																		
	Le moteur de rôtissoire ne fonctionne pas. (La lampe du four s'allume.)								○						○				



○				○	○													COMMUTATEUR DE GACHE E
																		RESISTANCE DE SURTENSION F
○																		MOTEUR DE ROTISSOIRE H
					○													MOTEUR DE VENTILATEUR DE CONVECTION H
						○												MOTEUR D'AMORTISSEUR H
									○				○		○			FILTRE ANTI-PARASITE J
													○					FUSIBLE F1 F6,3A K
													○					POINT FAIBLE WP1 A017 L
																		POINT FAIBLE WP2 A018 M
																		CHAUFFAGE DU GRIL N
																		CHAUFFAGE DE CONVECTION N
	○																	THERMISTOR O
													○			○		CORDON D'ALIMENTATION
													○			○		CONNECTEUR DE CORDON
	○										○			○	○	○		FAISCEAU DE FILS COURT-CIRCUITES
○	○			○	○	○	○	○		○	○	○	○					FAISCEAU DE FILS OUVERTS
								○			○							LAMPE DU FOUR
								○			○							DOUILLE DE LAMPE
													○					PRISE MURALE
	○	○	○							○	○	○	○		○			PANNEAU DE COMMANDE A EFFLEUREMENT R
																		OUVERTURES D'AERATION BLOQUEES
		○																MAUVAISE OPERATION
○				○	○					○		○						MAUVAIS REGLAGES DES COMMUTATEURS
																○		FUSIBLE OU DISJUNCTEUR DE MAISON
													○					PAS D'ALIMENTATION A LA PRISE MURALE
					○													VENTILATEUR DE CONVECTION BLOQUE
																		VENTILATEUR DE REFROIDISSEMENT BLOQUE
																		L'amortisseur n'est pas en bonne position.
○			○	○	○	○	○	○		○	○							RELAIS (RY1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10) Q
													○					CABLAGE IMPRIME S
										○	○							RELAIS PRINCIPAL P

CONDITION	PROCEDURE D'ESSAI / PROBLEME / CAUSE POSSIBLE ET PARTIES DEFECTUEUX	A	B	C			D	E	E	E	E	E	E	F	G	G	G	H	H
		MAGNETRON	TRANSFORMATEUR D'ALIMENTATION	ENSEMBLE DE REDRESSEUR HAUTE TENSION	REDRESSEUR HAUTE TENSION	REDRESSEUR ASYMETRIQUE	FAISCEAU HAUTE TENSION	CONDENSATEUR HAUTE TENSION	COMMUTATEUR DE GACHE SUPERIEURE	COMMUTATEUR DE GACHE INFERIEURE	COMMUTATEUR D'ARRET	COMMUTATEUR D'AMORTISSEUR	COMMUTATEUR DE CONTROL	RESISTANCE DE CONTROL	FUSIBLE DE TEMPERATURE DU GRIL 145°C TF2	FUSIBLE DE TEMPERATURE DE MAGNETRON 145°C TF1	COUPE-CIRCUIT THERMIQUE 104°C	MOTEUR DE VENTILATEUR	MOTEUR DE PLATEAU TOURNANT
CONDITION "ON" (MARCHE) MODE COMMUN	L'affichage fonctionne correctement lorsque toutes les pièces électriques ne fonctionnent pas.															○	○		
	Le fusible de la maison fond lorsque la touche [+1min./◇] (DEMARRAGE) est enfoncée.																		
	Le four s'arrête après environ 1 minute lorsque la touche [+1min./◇] (DEMARRAGE) est enfoncée.											○							
	Le four passe au cycle de cuisson, mais s'arrête avant la fin du cycle de cuisson.														○	○	○	○	
	Après la cuisson, la température de la cavité du four est supérieure à 118°C, mais le moteur de ventilateur ne fonctionne pas.																	○	
CONDITION DE CUISSON AUX MICRO-ONDES	Le four semble fonctionner, mais peu ou pas de chaleur est produite dans la charge du four. (Le niveau de puissance des micro-ondes est réglé à "HIGH".)	○	○	○	○	○	○	○											
	Le four ne semble pas fonctionner correctement lorsque "MEDIUM HIGH", "MEDIUM", "MEDIUM LOW" ou "LOW" est réglé. (Le four fonctionne correctement à "HIGH".)																		
	Le four passe au cycle de cuisson, mais s'arrête avant la fin du cycle de cuisson.														○	○	○	○	
CONDITION DE CUISSON DE CONVECTION	L'élément de chauffage de convection ne fonctionne pas.									○					○				
	Le four semble fonctionner, mais la température dans la cavité du four est plus basse ou plus élevée que la température préréglée.																		
CONDITION DE CUISSON AU GRIL	L'élément de chauffage au gril ne fonctionne pas.									○					○				
	Bien que la température dans la cavité du four soit supérieure à 230°C, l'élément de chauffage de convection ne s'arrête pas de chauffer. Ou, bien que la température dans la cavité du four soit inférieure à 230°C, l'élément de chauffage de convection ne chauffe pas.																		
CONDITION DE CUISSON COMBINEE 1, 2	Le four passe au cycle de cuisson, mais s'arrête avant la fin du cycle de cuisson.														○	○	○	○	
	Le four semble fonctionner, mais peu ou pas de chaleur est produite dans la charge du four. (La puissance des micro-ondes ne semble pas être correctement produite.)	○	○	○	○	○	○	○											
CONDITION DE CUISSON COMBINEE 1	Le four semble fonctionner, mais la température dans la cavité du four est plus basse ou plus élevée que la température préréglée.																		
	L'élément de chauffage de convection ne fonctionne pas.									○					○				
CONDITION DE CUISSON COMBINEE 2	L'élément de chauffage au gril ne fonctionne pas.									○					○				

| | | |

PROCEDURES D'ESSAI

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT
A	**ESSAI DU MAGNETRON**

NE JAMAIS TOUCHER AUCUNE PIECE DU CIRCUIT AVEC LES MAINS OU UN OUTIL ISOLANT LORSQUE LE FOUR EST EN TRAIN DE FONCTIONNER.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Isoler le magnétron du circuit haute tension en retirant tous les câbles connectés à la borne du filament.

Pour tester un filament en circuit ouvert, utiliser un ohmmètre pour faire un essai de continuité entre les bornes du filament de magnétron; le compteur doit indiquer une valeur inférieure à 1 ohm.

Pour tester un filament court-circuité à l'anode, raccorder les câbles d'un ohmmètre entre une des bornes du filament et le châssis du magnétron (masse). Cet essai doit indiquer une résistance infinie. S'il y a peu ou pas de résistance, cela signafie que le magnétron doit, dans ce cas, être remplacé.

PUISSANCE DE SORTIE DES MICRO-ONDES

La procédure d'essai suivante doit être effectuée avec le four à micro-ondes entièrement monté (boîtier extérieur fixé).
La puissance de sortie des micro-ondes provenant du magnétron peut être mesurée par l'intermédiaire d'une substitution, c.à-d., qu'elle peut être mesurée en utilisant autant de charges d'eau qu'elle peut en absorber. Pour mesurer la puissance de sortie des micro-ondes dans le four à micro-ondes, la relation entre calories et watts est utilisée.
Lorsque le chauffage P (W) fonctionne pendant une durée de t (secondes), environ P x t/4,2 calories sont produites. D'autre part, si la température de l'eau avec V (ml) s'élève de ΔT (°C) pendant cette période de chauffage par micro-ondes, la valeur calorifique de l'eau sera de V x ΔT.

La formule est la suivante:

$$P \times t/4{,}2 = V \times \Delta T$$
$$P\ (W) = 4{,}2 \times V \times \Delta T\ /t$$

Nos conditions pour la charge d'eau sont les suivantes:
Température ambiante .. environ 20°C, Tension d'alimetation ...220 V
Charge d'eau ... 2000 ml, Température initiale ... 10 ±1°C,
Durée de chauffage ... 1 min. 52 sec.
$P = 75 \times \Delta T$

Méthode de mesurage:

A) Deux récipients d'eau doivent être préparés.
Le récipient d'eau doit être un récipient de un (1) litre en Pyrex® et son diamètre d'approximativement 12 cm.
B) Placer un litre d'eau dans chaque récipient (Chaque récipient a un litre d'eau). La température initiale de l'eau doit être de 10 ±1°C.
C) Marquer T1 sur un récipient et T2 sur l'autre. Remuer l'eau et mesurer la température de l'eau avec le thermomètre et la noter. Les graduations du thermomètre doivent être divisées en 0,1°C au minimum et il est recommandé d'utiliser un thermomètre à mercure précis.

Exemple: Tempèrature initiale T1 = 10°C, T2 = 11°C

D) Placer les deux (2) récipients à droite et à gauche, côte à côte, au centre de la cavité du four.
E) Régler la minuterie à trois (3) minutes et démarrer le four à "HIGH".
F) La durée doit être mesurée avec un chronomètre ou une montre-bracelet.
G) Arrêter le four après 1 minute et 52 secondes en ouvrant la porte.
H) Sortir les deux (2) récipients de la cavité du four et mesurer la température de l'eau en remuant l'eau avec le thermomètre et la noter.

PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

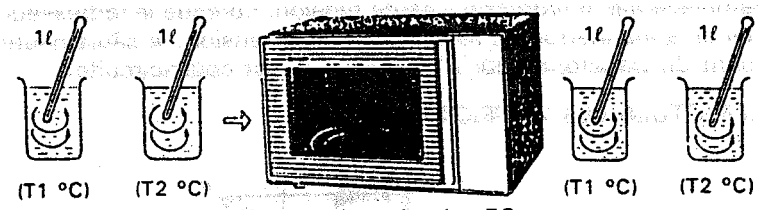
LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT

Exemple: T1 = 20 °C, T2 = 21 °C

Température initiale	T1 = 10 °C T2 = 11 °C
Température après 1 min. 52 sec.	T1 = 20 °C T2 = 21 °C
Différence de température froid/chaud	ΔT1 = 10 °C ΔT2 = 10 °C
Elévation ΔT de la température froid/chaud	ΔT = (ΔT1 + ΔT2) / 2 = (10 °C + 10 °C) / 2 = 10°C
Puissance de sortie des micro-ondes L'équation est la suivante: P = 75 x ΔT	P = 75 x 10 °C = 750 watts

NOTA: La puissance de sortie mesurée devra être au moins de ± 15% de la puissance de sortie nominale.

AVERTISSEMENT: 1 °C CORRESPOND À 75 WATTS.
RÉPÉTER LE MESURAGE SI LA PUISSANCE EST INSUFFISANTE.



Chauffer pendant 1 min. 52 sec.

B ESSAI DU TRANSFORMATEUR DE PUISSANCE

AVERTISSEMENT: Une tension élevée et des courants importants sont présents dans l'enroulement secondaire et l'enroulement de chauffage du transformateur à haute tension. Il est très dangereux de travailler à proximité de ces éléments lorsque le four est en marche. NE JAMAIS effectuer des mesurages de tensions au circuit de haute tension, y compris le filament de chauffage du magnétron.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Débrancher les câbles à l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation. Défaire les connexions du filament et de l'enroulement secondaire du reste du circuit haute tension. En utilisant un ohmmètre réglé à une faible gamme, il est possible de vérifier la continuité de tous les trois enroulements. Les valeurs suivantes doivent être obtenues.

a. Enroulement primaire ... approx. 0,893 ohm
b. Enroulement secondaire ... approx. 58,8 ohms
c. Enroulement de filament ...inférieure à 1 ohm

Si la valeur obtenue n'est pas comme celle donnée ci-dessus, le transformateur d'alimentation est probablement défectueux et doit être remplacé.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT
C	**ESSAI DE L'ENSEMBLE DE REDRESSEUR HAUTE TENSION**

ESSAI DE REDRESSEUR HAUTE TENSION

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Isoler l'ensemble de redresseur haute tension du circuit haute tension. Le redresseur haute tension peut être testé en utilisant un ohmmètre réglé à sa gamme la plus élevée. Connecter l'ohmmètre en travers des bornes B + C du redresseur haute tension et noter la valeur obtenue. Inverser les câbles du compteur et noter cette seconde valeur. La résistance normale est infinie dans une direction et supérieure à 100 kΩ dans l'autre.

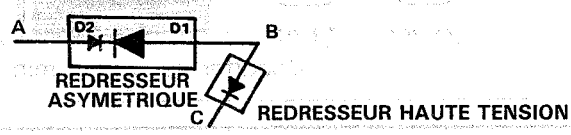
EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

ESSAI DE REDRESSEUR ASYMETRIQUE

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Isoler l'ensemble de redresseur haute tension du circuit haute tension. Le redresseur asymétrique peut être testé en utilisant un ohmmètre réglé à sa gamme la plus élevée. Connecter l'ohmmètre en travers des bornes A + B du redresseur asymétrique et noter la valeur obtenue. Inverser les câbles du compteur et noter cette seconde valeur. Si un circuit ouvert est indiqué dans les deux sens, le redresseur asymétrique est alors en bon état. Si le redresseur asymétrique est court-circuité dans l'un des deux sens, le redresseur asymétrique est alors probablement défectueux et doit être remplacé par le redresseur haute tension. Lorsque le redresseur asymérique est défectueux, vérifier si le magnétron, le redresseur haute tension, le câble haute tension ou l'enroulement du filament du transformateur d'alimentation est court-circuité.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R



NOTE: POUR LA MESURE DE LA RESISTANCE REDRESSEUR, LES PILES DE L'INSTRUMENT DE MESURE DOIVENT AVOIR UNE TENSION D'AU MOINS 6 VOLTS, PARCE QU'AUTREMENT UNE RESISTANCE INFINIE POURRAIT ETRE INDIQUEE DANS LES DEUX DIRECTIONS.

D	**ESSAI DU CONDENSATEUR HAUTE TENSION**

EFFECTUER LES VERIFICAITONS 3D

A. Isoler le condensateur haute tension du circuit.
B. Une vérification de continuité devra être effectuée avec l'appareil de mesurage réglé sur la plage de résistance la plus élevée.
C. Un condensateur normal devra indiquer une continuité pendant une courte période, puis une résistance d'environ 10 M Ω après qu'il ait été chargé.
D. Un condensateur court-circuité devra indiquer une continuité ininterrompue.
E. Un condensateur ouvert indique constamment une résistance d'environ 10 M Ω à cause de sa résistance interne de 10 M Ω.
F. Lorsque le câble interne est ouvert dans le condensateur haute tension, le condensateur indique une résistance infinie.
G. La résistance en travers de toutes les bornes et du châssis doit être infinie lorsque le condensateur est normal.

Si des valeurs incorrectes sont obtenues, le condensateur haute tension doit être remplacé.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT

E ESSAI DE COMMUTATEUR

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Isoler le commutateur à tester et vérifier entre les bornes en utilisant un ohmmètre selon les indications du tableau suivant.

Tableau: Connexion des bornes de commutateur

Fonctionnement du plongeur	COM à NO	COM à NC
Plongeur relâché	O.C.	S.C.
Plongeur enfoncé	S.C.	O.C.

COM: Borne commune, NO: Borne normalement ouverte, NC: Borne normalement fermée
S.C.: Court-circuit, O.C.: Circuit ouvert

Si des valeurs incorrectes sont obtenues, effectuer les réglages de commutateur appropriés ou le remplacer.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

F ESSAI DE RESISTANCE DE CONTROLE ET DE RESISTANCE DE SURTENSION

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Débrancher les cables de la résistance de contrôle ou de la résistance de surtension.
Utiliser un ohmmètre et regler à un faible gamme.
Vérifier entre les bornes de la résistance de contrôle ou de la résistance de surtension selon les indications du tableau suivants.

Tableau: Résistance

Résistance	Résistance
Résistance de contrôle	environ 3,6 Ω
Résistance de surtension	environ 10 Ω

Si des valeurs incorrectes sont obtenues, remplacer la résistance de contrôle ou la résistance de surtension.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

G ESSAI DE FUSIBLE DE TEMPERATURE OU DE COUPURE THERMIQUE

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Débrancher les câbles des bornes du fusible de température ou de coupure thermique. En utilisant un ohmmètre, faire ensuite un essai de continuité en travers des deux bornes selon les indications du tableau suivant.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

Tableau: Essai de fusible de température ou de coupure thermique

Nom des pièces	Température de l'état "ON" (circuit fermé) (°C)	Température de l'état "OFF" (circuit ouvert) (°C)	Indication de l'ohmmètre (lorsque la température de la pièce est d'environ 20°C)
Fusible de température 145°C (magnétron ou gril)	Ceci est un type non réinitialisable	Au-dessus de 145°C	Circuit fermé
Arrêt thermique 104 °C	Moins de 84°C	Au-dessus de 104°C	Circuit fermé

Si des valeurs incorrectes sont obtenues, remplacer le fusible de température ou la coupure thermique.

PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT

Un fusible de température de magnétron en circuit ouvert indique que le magnétron a surchauffé, ceci étant dû à une aération obstruée, à une panne du ventilateur de refroidissement ou à un état défectueux dans le magnétron ou le circuit haute tension.

Un fusible de température de gril en circuit ouvert indique que l'élément de chauffage au gril a surchauffé, ceci étant dû à une aération obstruée ou à une panne du ventilateur de refroidissement.

Une coupure thermique en circuit ouvert indique que l'enroulement du moteur de ventilateur a surchauffé, ceci étant dû à une aération obstruée ou à un ventilateur de refroidissement bloqué.

H ESSAI D'ENROULEMENT DE MOTEUR

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Débrancher les câbles du moteur.
En utilisant un ohmmètre, vérifier la résistance entre les deux bornes selon les indications du tableau suivant.

Tableau: Résistance du moteur

Moteurs	Résistance
Moteur de ventilateur	environ 136 ohms
Moteur de plateau tournant	environ 15,62 kohms
Moteur de ventilateur de convection	environ 140 ohms
Moteur de rôtissoire	environ 16,7 kohms
Moteur d'amortisseur	environ 11,1 kohms

Si des valeurs incorrectes sont obtenues, remplacer le moteur. (Se reporter également à la procédure d'essai I)

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

I ESSAI SOUS TENSION DES ENROULEMENTS DE MOTEUR

ATTENTION: Les procédures suivantes nécessitent la connexion du four à l'alimentation et ne doivent être utilisées que si les vérifications "à froid" correspondantes du moteur testé ne sont pas concluantes.

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Débrancher les câbles de l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation. Vérifier que les câbles restent isolés des autres composants du four et du châssis. (Utiliser une bande d'isolement, si nécessaire.)
3. Brancher un voltmètre réglé à 250 V CA en travers des bornes du moteur. (Se reporter également à la procédure d'essai de moteur correspondante ou au schéma illustré pour les numéros corrects des bornes.)
4. Disposer le compteur à un endroit où il peut être lu pendant l'essai. (Ne pas toucher au compteur, câbles de compteur ou circuit du four lorsque le four est sous tension.)
5. Fermer la porte du four.
6. Régler la minuterie correspondante à environ trois (3) minutes, régler le niveau de puissance à "HIGH" et appuyer sur la touche de DEMARRAGE.
7. Noter la valeur sur le compteur et observer avec soin le moteur à l'essai pour voir s'il tourne.
8. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
9. Débrancher les câbles du compteur d'essai.
10. Rebrancher les câbles à l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation.

Si une valeur de 220 V CA a été obtenue (étape 7), mais que le moteur ne tourne pas, alors il est défectueux et doit être remplacé. Si le compteur a indiqué qu'aucune alimentation n'était présente, alors la continuité de l'enroulement au moteur doit être vérifiée.

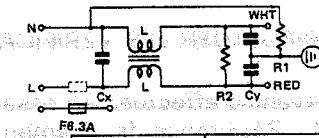
PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT

J **ESSAI DU FILTRE ANTI-PARASITE**

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Débrancher les câbles des bornes du filtre anti-parasite.
En utilisant un ohmmètre, vérifier entre les bornes selon les indications du tableau suivant.



R1 : 10 M ohm ± 20%
R2 : 680 Kohm ± 20%

L (min)	Cx ± 20%	Cy ± 20%
1.0 mH	0.22μF	4700pF

POINTS DE MESURE	INDICATION DE L'OHMMETRE
Entre N et L	environ 680 KΩ
Entre la borne N et BLANCHE	Court-circuit
Entre la borne L et ROUGE	Court-circuit

Si des valeurs incorrectes sont obtenues, remplacer le filtre anti-parasite. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

K **FUSIBLE F1 F6,3A FONDU**

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Si le fusible interne du four F1 F6,3A fond lorsque la porte est ouvert, vérifier le commutateur de gâche inférieure, le commutateur de contrôle et la résistance de contrôle.

Si le fusible F1 F6,3A fond du fait d'un fonctionnement incorrect du commutateur de porte, remplacer en même temps le(s) commutateur(s) défectueux et le fusible F1 F6,3A.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

ATTENTION: Ne remplacer le fusible qu'avec un fusible de remplacement correct.

L **POINT FAIBLE FONDU A017**

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Si le point faible WP1 A017 fond, il y a un court-circuit ou une masse dans les composants électriques ou le faisceau de câbles. Les vérifier et remplacer les pièces défectueuses ou réparer le faisceau de câbles.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

ATTENTION: Ne remplacer le point faible qu'avec un point faible de remplacement correct.

M **POINT FAIBLE FONDU A018**

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Si le point faible WP2 A018 fond, il y a un court-circuit dans le redresseur asymétrique ou une masse dans le faisceau de câbles. Un court-circuit dans le redresseur asymétrique peut se produire à cause d'un court-circuit ou d'une masse dans le redresseur haute tension, le magnétron, le transformateur d'alimentation ou le câble haute tension. Les vérifier et remplacer les pièces défectueuses ou réparer le faisceau de câbles.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

ATTENTION: Ne remplacer le point faible qu'avec un point faible de remplacement correct.

PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT

N **ESSAI D'ELEMENT DE CHAUFFAGE DE CONVECTION ET D'ELEMENT DE CHAUFFAGE AU GRIL**

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Avant d'effectuer les essais suivants, vérifier que l'élément de chauffage est bien froid.

1. Résistance de l'élément de chauffage
   Débrancher les câbles à l'élément de chauffage à tester. En utilisant un ohmmètre avec une gamme de résistance faible, vérifier la résistance en travers des bornes de l'élément de chauffage selon les indications du tableau suivant.

Tableau: Résistance du réchauffeur

Désignation des pièces	Résistance
Elément de chauffage de convection	environ 30 Ω
Elément de chauffage au gril	environ 48 Ω

2. Résistance d'isolement
   Débrancher les câbles à l'élément de chauffage à tester. Vérifier la résistance d'isolement entre l'élément et la cavité en utilisant un appareil de mesure d'isolement 500 V — 100 M Ω. La résistance d'isolement doit être supérieure à 10 M Ω dans le démarrage à froid.

Si les résultats des essais 1 et/ou 2 ci-dessus sont hors spécifications, l'élément de chauffage est probablement défectueux et doit être remplacé.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

O **ESSAI DU THERMISTOR**

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Débrancher le connecteur E de l'unité CPU. Mesurer la valeur de résistance du thermistor avec un ohmmètre.
Brancher les fils de l'ohmmètre aux broches N° E-4 et E-5.

Température ambiante	Résistance
20°C (68°F) — 30°C (86°F)	environ 326 k Ω — 175 k Ω

Si la valeur indiquée n'est pas comprise dans la plage ci-dessus, remplacer le thermistor.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT

P **ESSAI DU RELAIS SECTEUR**

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Déconnecter les câbles aux bornes 5 et 6, connecter un ohmmètre en travers des bornes 5 et 6, une valeur d'environ 75 ohms doit alors être indiquée. Dans le cas contraire, la bobine du relais est probablement défectueuse et le relais doit être remplacé.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

Essai de contact de relais pour circuit ouvert:

Avant de passer à cette partie de l'essai, vérifier la bobine de relais de la manière décrite ci-dessus.

AVERTISSEMENT: Cet essai nécessite d'utiliser le four avec l'alimentation connectée. Suivre avec soin les instructions données ci-dessous.

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Débrancher les câbles à l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation.
3. Débrancher les câbles des bornes 1 et 2 du relais secteur, vérifier que ces câbles restent isolés des autres composants et du châssis du four. (Utiliser une bande d'isolement, si nécessaire). Ne pas débrancher les câbles des bornes 3 et 4.
4. Bien fixer les câbles d'un ohmmètre en travers des bornes 1 et 2 du relais secteur. (Vérifier que le compteur peut facilement être lu sans être touché pendant l'essai)
5. Fermer la porte du four.
6. Connecter l'alimentation.
7. Régler la MINUTERIE DU MICRO-ONDES à 1 minute et appuyer sur la touche de DEMARRAGE.
8. Sans toucher au compteur ni à aucune partie du four, prendre note de la valeur indiquée.
9. Régler la MINUTERIE DU MICRO-ONDES à 0 (zéro).
10. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
11. Débrancher le compteur des bornes 1 et 2 du relais secteur, fixer à la place aux bornes 3 et 4 et rebrancher les câbles aux bornes 1 et 2.
12. Répéter les étapes 5, 6, 7, 8 et 9.
13. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
14. Débrancher les câbles du compteur et rebrancher les câbles à l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation.

Résultats des vérifications:
Les deux valeurs du compteur doivent indiquer une continuité (court-circuit), si l'une ou les deux valeurs indiquent un circuit ouvert, les contacts du relais sont probablement défectueux et le relais doit être remplacé.

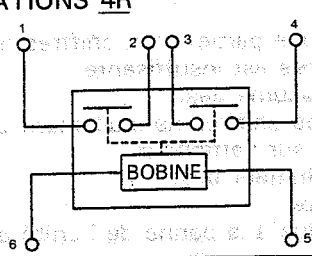
EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

Essai de contact de relais pour court-circuit:

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Isoler les bornes 1 et 2, 3 et 4 du relais secteur. En utilisant un ohmmètre, vérifier la continuité entre les bornes 1 et 2, puis 3 et 4. Une valeur de résistance infinie doit être obtenue. Dans le cas contraire, le relais est probablement défectueux et doit être remplacé.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R



PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT

Q **ESSAI DE RELAIS**

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Débrancher les câbles de l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation. Vérifier que les câbles restent isolés des autres composants du four et du châssis. (Utiliser une bande d'isolement, si nécessaire).
Rebrancher l'alimentation.

Vérifier la tension entre les broches N°5 et 7 du connecteur à 4 broches (A) situé sur l'unité de contrôle avec un voltmètre CA. Le voltmètre doit alors indiquer 220 V. Dans le cas contraire, vérifier les circuits du four.

Essai de relais d'arrêt, cuisson et chauffage
Ces relais sont actionnés par tension C.C.
Au cours de la cuisson par micro-ondes ou de la cuisson de convection, vérifier la tension de la bobine de relais avec un voltmètre CC.
Tension C.C. indiquée .....Relais défectueux
Relais C.C. non indiquée .....Vérifier la diode qui est connectée à la bobine de relais. Si la diode est en bon état, l'unité de commande est défectueuse.

SYMBOLE DE RELAIS	TENSION DE SERVICE	COMPOSANTS CONNECTES
RY1	environ 13V C.C.	Lampe du four
RY2	environ 12V C.C.	Transformateur de puissance
RY3	environ 12V C.C.	Chauffage de convection
RY4	environ 12V C.C.	Chauffage de gril
RY5	environ 13V C.C.	Moteur d'amortisseur
RY6	environ 13V C.C.	Moteur de convection
RY7	environ 13V C.C.	Moteur de ventilateur
RY8	environ 13V C.C.	Moteur de rotissoire
RY9	environ 12V C.C.	Résistance de surtension
RY10	environ 13V C.C.	Moteur de plateau tournant

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

R **ESSAI DU PANNEAU DE COMMANDE**

Le panneau de commande est composé de circuits comprenent des semi-conducteurs comme LSI, IC, etc. A la différence des fours à micro-ondes classiques, l'entretien se fait simplement par un ohmmètre et un voltmètre. Dans le présent manuel, le panneau de commande est divisé en deux parties: unité de commande et unité de touches. Le dépannage par remplacement est décrit selon les symptômes constatés.
1. Unité de touches
Les symptômes suivants indiquent la panne de l'unité de touches, qui sera donc remplacée.
a) Malgré la pression, certaines touches ne produisent aucun signal.
b) A la pression, une touche numérique donne deux chiffres ou plus.
c) Il arrive que la touche pressée ne produise aucun signal.
2. Unité de commande
Les symtômes suivants indiquent la panne de l'unité de commande, qui sera alors rempacée.
2-1. Touches
a) A la pression, un certain groupe de touches ne produit aucun signal.
b) Aucune touche ne produit le signal.
2-2. Indicateurs
a) Tous les segments (ou une partie) d'un chiffres ne s'allument pas.
b) Le luminosité d'un chiffres est insuffisante.
c) Un seul indicateur ne s'allume pas.
d) Les segments de tous les chiffres ne s'allument pas; ou bien ils restent toujours allumés.
e) Un faux chiffre s'inscrit sur l'afficheur.
f) Certains groupes ne s'allument pas.
g) Le chiffre affiché clignote.
2-3. Problèmes possibles dus à la panne de l'unité de commande
a) Le vibreur ne marche pas ou continue à sonner.

PROCEDURES D'ESSAI (SUITE)

LETTRE DE PROCEDURE	ESSAI DE COMPOSANT

b) L'horloge ne fonctionne pas correctement.
c) La cuisson n'est pas possible.
d) La messure de la température n'est pas correctement effectuée.
Note: Lorsque l'on remplace un ou plusieurs composants défectueux, unité de commande ou unité de touches, il faut les emballer correctement avec coussins pour le renvoi. Les pièces de rechange vous seronty expédiées dans l'emballage que vous avez envoyé.

S **PROCEDURES A SUIVRE LORSQUE LA FEUILLE D'ALUMINIUM SUR LA PLAQUETTE DE CIRCUIT IMPRIME (PCI) EST OUVERT**

Pour protéger les circuits électroniques, ce modèle est équipé d'une fine feuille d'aluminium ajoutée sur le côté primaire sur la PCI. Cette feuille d'aluminium sert comme bobine de substitution. Si la feuille d'aluminium est ouverte, suivre le guide de dépannage donné ci-dessous pour la réparation.

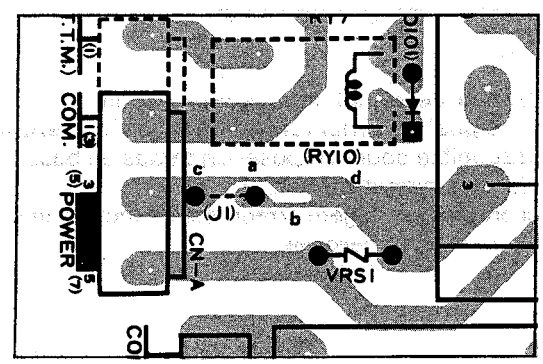
Problème: SOUS TENSION, le témoin ne s'allume pas.

EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D

Débrancher les câbles de l'enroulement primaire du transformateur d'alimentation. Vérifier que les câbles restent isolés des autres composants du four et du châssis. (Utiliser une bande d'isolement, si nécessaire).
Rebrancher l'alimentation.

ETAPE	SYMPTOME	CAUSE OU CORRECTION
1	La tension nominale n'est pas appliquée à la borne POWER du connecteur de CPU (CN-A).	Vérifier la tension d'alimentation et le cordon d'alimentation du four.
2	La tension nominale est appliquée au côté primaire du transformateur de puissance.	Transformateur de puissance ou circuit secondaire défectueux. Vérifier et réparer.
3	Seulement cassé en "a".	*Insérer le cavalier 1 et souder.
4	Feuille cassée en "a" et "b".	*Insérer la bobine RCILF2003YAZZ entre "c" et "d".

NOTA: Au moment de ces réparations, faire une inspection visuelle du varistor pour voir s'il présente des dommage de brûlure et examiner le transformateur avec un appareil d'essai pour voir s'il y a un court-circuit de couche (vérifier la résistance de la bobine primaire).
En cas de condition anormale, remplacer les pièces défectueuses.



EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

PANNEAU DE COMMANDE

APERCU DU PANNEAU DE COMMANDE

La partîe de commande est composée des unités ci-dessous, montrées dans le circuit du panneau de commande.

(1) Unité de touches
(2) Unité de commande

Les principales fonctions et les signaux communiqués entre elles sont décrits ci-dessous.

Unité de touches
Composée d'une matrice. Les signaux produits sont envoyés à l'unité de touches en passant par P01, P04, P11, P21, P23 et P26.
A la pression d'une touche, un signal, complété par l'unité de touches, est renvoyé au LSI à travers R0—R3 afin d'exécuter l'opération demandée.

Unité de commande
Composée des éléments suivants: LSI (IZA207DR), circuit d'alimentation, circuit de signal de synchronisation, circuit ACL, circuit de vibreur, circuit de mesure de température et circuit d'indicateur.

1) LSI
Ce LSI (intégration à grande échelle) commande le signal de mesure de température, le signal de repére de touche, le signal d'entraînement du relais pour les fonctions du four et le signal d'indicateur.

2) Circuit d'alimentation
Ce circuit génère une tension (VC: —5V, VF1: —25V, VF2: —28V, VA: —15V et Vp: —34V) nécessaire dans l'unité de commande.
6)

3) Circuit de signal de synchronisation
Le signal de synchronisation pour l'alimentation est disponible pour composer un temps de base standard dans le circuit d'horloge.
Il produit une légère erreur, car il fonctionne sur la fréquence commerciale.

4) Circuit ACL
Un circuit produisant des signaux qui, lorsque la tension est appliquée, réinitialisent le LSI.

5) Circuit de vibreur
Le vibreur répond aux signaux provenant de LSI et émet des signaux sonores (frappe de touche et achèvement d'opération).

6) Circuit de mesure de température (1): Four
La température dans le cavité du four est détectée par le thermistor.
La variation de la résistance suivant la température est détectée par le circuit de mesure de température et le résultat donnée au LSI.
Le resultat de la détection est envoyé au LSI qui commande le relais et l'affichage.

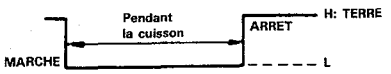
7) Commutateur de détection de porte
Un commutateur "indiquant" au LSI si la porte est ouverte ou fermée.

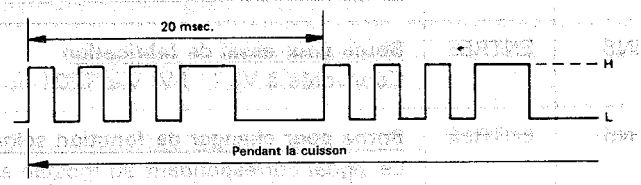
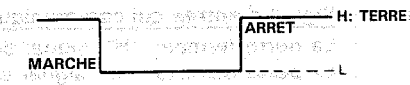
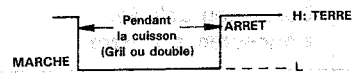
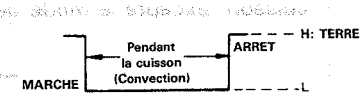
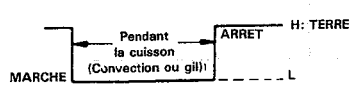
8) Circuit de relais
Entraîne le magnétron, l'élément de chauffage, l'élément de chauffage de grillade, le moteur du ventilateur, le moteur de convection, et le moteur d'amortisseur. Allume la lampe du four.

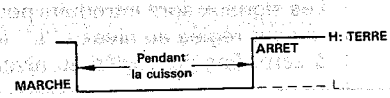
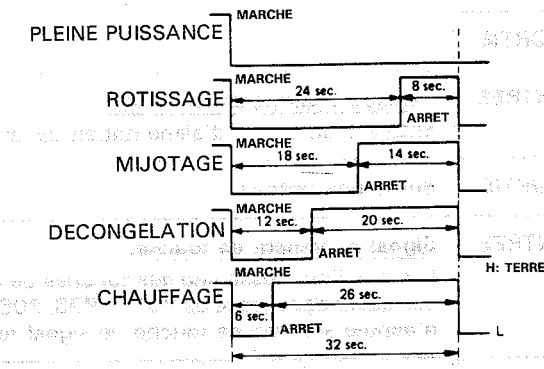
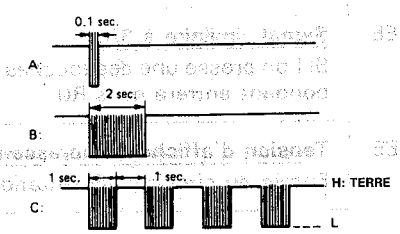
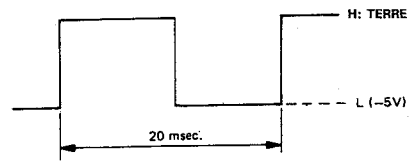
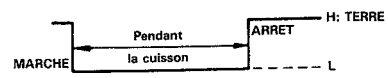
9) Circuit d'indicateur
L'élément principal est un afficheur fluorescent.
En principe, un afficheur fluorescent est fait d'un triode ayant une cathode, une grille et une anode. Normalement, la cathode de l'afficheur est directement chauffée et le filament sert de cathode. L'affichage se fait en 6 chiffres, 17 segments.

DESCRIPTION DU LSI

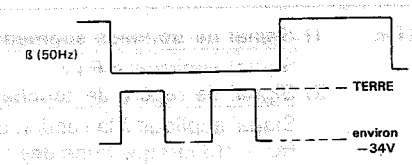
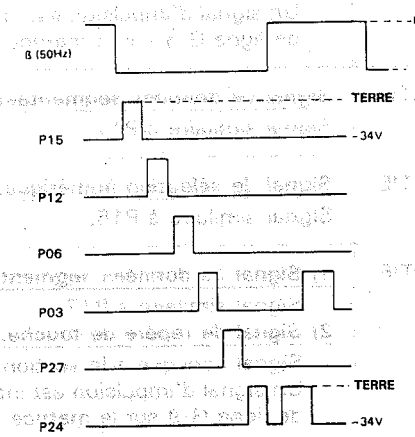
LSI (IZA207DR)
Les signaux Entrée/Sortie deu LSI (IZA207DR) sont détaillés dans les tableaux suivants.

N° de broche	Signal	Entrée/ sortie	Description
1	VREF	ENTREE	**Borne d'entrée de la tension de référence.** Une tension de référence appliquée au convertisseur A/N dans LSI. Connectée à la terre (0V).
2	IN7	ENTREE	**Borne de compensation constante de chauffage.**
3	IN6	ENTREE	**Borne pour essai de fabrication** Connectée à Vc (−5V) via R201 et R202.
4	IN5	ENTREE	**Borne pour changer de fonction selon le modèle.** Le signal correspondant au modèle en marche est appliqué pour régler sa fonction.
5	IN4	ENTREE	**Signal d'entrée qui communique l'information ouverture/fermeture d'amortisseur à LSI.** Amortisseur ouvert: "H" signal de niveau (0V: TERRE) Amortisseur fermé: "L" signal de niveau (−5V: VC)
6	IN3	ENTREE	**Signal d'entrée qui communique l'information d'ouverture/fermeture de la porte à LSI.** La porte fermée; "H" signal de niveau (0V). La porte ouverte; "L" signal de niveau (−5V).
7	IN2	ENTREE	**Entrée de mesure de température: THERMISTOR DU FOUR.** En introduisant la tension CC correspondante à la température détectée par un thermistor, cette entrée est convertie dans la température par le convertisseur A/N incorporé dans LSI.
8	IN1	ENTREE	Borne non utilisée. Connectée à la terre.
9	IN0	ENTREE	Borne non utilisée. Connectée à la terre.
10	P47	SORTIE	**Signal d'entraînement du moteur de plateau.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais d'arrêt (RY10). Le niveau "L" pendant la cuisson (excepté le mode de cuisson rôtissoire); le niveau "H" autrement. 
11	P46	SORTIE	Borne non utilisée.
12	P45		
13	P44		
14	P43		

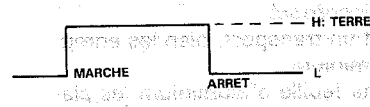
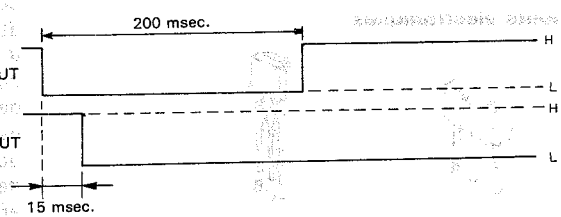
N° de broche	Signal	Entrée/ sortie	Description
15	P42	SORTIE	**Borne de sortie de signal de réglage pour la mesure de température.** "H" niveau (TERRE): Réglage de mesure température. (cuisson à convection et au gril). "L" niveau (−5V): Réglage OUVERTURE du thermistor.
16	P41	SORTIE	**Signal d'entraînement du lampe du four (Forme d'onde carrée: 50 Hz).** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais d'arrêt (RY1). La tension de la forme d'onde carrée est fournie au circuit d'entraînement RY1 et au circuit de commande des relais (RY2-4, 6) et au circuit de commande de relais de surtension. 
17	P40	SORTIE	**Signal d'entraînement du relais du moteur d'amortisseur.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais d'arrêt (RY5). 
18	P37	SORTIE	**Signal d'entraînement des éléments de chauffage du gril.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais (RY4) du chauffage du gril. Le niveau "L" pendant GRIL; Le niveau "H" autrement. 
19	P36	SORTIE	**Signal d'entraînement du moteur de convection.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais d'arrêt (RY6). Le niveau "L" pendant CONVECTION; Le niveau "H" autrement. 
20	P35	SORTIE	**Signal d'entraînement des éléments de chauffage.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais de chauffage (RY3). Le niveau "L" pendant la cuisson à convection: Le niveau "H" autrement. Pendant la cuisson à convection, le signal devient le niveau "H" lorsque la température de la cavité du four dépasse la température déterminée. 

N° de broche	Signal	Entrée/ sortie	Description
21	P34	SORTIE	**Signal d'entraînement du moteur du ventilateur de refrodissement.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais d'arrêt (RY7). Le niveau "L" pendant la cuisson à micro-ondes et à convection; Le niveau "H" autrement. 
22	P33	SORTIE	**Signal d'entraînement du circuit à haute tension du magnétron.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais de cuisson (RY2). Dans le fonctionnement "HIGH (PLEINE PUISSANCE)", ce signal maintient le niveau "L" pendant la cuisson par micro-ondes et le "H" pendant la non cuisson. Dans les autres modes (ROTTISAGE, MIJOTAGE, DECONGELATION, CHAUFFAGE), le signal passe laternativement aux niveaux "H" et "L" selon le niveau de puissance. 
23	P32	SORTIE	**Signal pour actionner le vibreur.** A : Timbre de l'effleurement d'une touche. B : Timbre de l'achèvement. C : Lorsque la température de la cavité du four atteint la température préréglée dans le mode de préchauffage, ou lorsque le temps de maintien de préchauffage (15 minutes) est passé. 
24	P31	ENTREE	**Signal synchronisé avec la fréquence de l'alimentation commerciale.** C'est le réglage fondamental pour le traitement du temps de LSI. 
25	P30	SORTIE	**Signal d'entraînement de MOTEUR DE ROTISSOIRE.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais d'arrêt (RY8). Niveau "L" pendant la cuisson à micro-ondes et gril, niveau "H" autrement. 

N° de broche	Signal	Entrée/ sortie	Description
26	CNVSS	ENTREE	Connectée à Vc.
27	RESET	ENTREE	**Borne d'effacement automatique.** Les signaux sont introduits pour rèinitialiser le LSI lorsque le courant est établi. Provisoirement réglée au niveau "L" lorsque le courant est établi. A ce moment, LSI est remis à zéro. Ensuite réglée au niveau "H".
28	XIN	ENTREE	**Entrée pour régler la fréquence d'oscillation de l'horloge interne.** La fréquence de l'horloge interne est réglée en insérant le circuit d'oscillation à filtre céramique pour la borne Xout.
29	XOUT	SORTIE	**Sortie pour commander la fréquence d'oscillation de l'horloge interne.** Sortie pour commander l'entrée d'oscillation de Xin.
30	XCIN	ENTREE	Borne non utilisée.
31	XCOUT	SORTIE	
32	Vss	ENTREE	**Tension d'alimentation: −5V.** Entrée d'un circuit d'alimentation de la tension VC.
33	ϕ	SORTIE	Borne non utilisée.
34	R3	ENTREE	**Signal provenant de touche.** Lorsque l'on presse une des touches de la ligne G-1 sur la matrice de touche, un signal correspondant passe de P01 — P03, P06 et P10 seront introduits dans R3. Lorsque l'on n'appuie sur aucune touche, le signal reste au niveau "L".
35	R2	ENTREE	**Signal similaire à R3.** Si l'on presse une des touches de la ligne G-2 sur la matrice de touche, un signal correspondant entrera dans R2.
36	R1	ENTREE	**Signal similaire à R3.** Si l'on presse une des touches de la ligne G-3 sur la matrice de touche, un signal correspondant entrera dans R1.
37	R0	ENTREE	**Signal similaire à R3.** Si l'on presse une des touches de la ligne G-4 sur la matrice de touche, un signal correspondant entrera dans R0.
38	VP	ENTREE	**Tension d'afficheur fluorescent de anode (segment): −34V.** Entrée du circuit d'alimentation de la tension VP.

<table>
<tr><th>N° de broche</th><th>Signal</th><th>Entrée/ sortie</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>39</td><td>P17</td><td rowspan="3">SORTIE</td><td rowspan="3"><u>Signal de données segmentaires.</u>
Les relations entre les signaux et les indicateurs sont comme suit:
Signal ..... Segment — Signal ..... Segment
P17 ..... m — P04 ..... h, l
P16 ..... LB1 — P02 ..... g
P14 ..... LB2 — P01 ..... f
P13 ..... UB1 — P00 ..... e
P11 ..... UB2 — P26 ..... d
P10 ..... k — P25 c
P07 ..... j — P23 ..... b
P05 ..... i — P21 ..... a

</td></tr>
<tr><td>40</td><td>P16</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td>41</td><td>P15</td><td>SORTIE</td><td><u>Signal de sélection numérique.</u>
La relation entre le signal numérique et le chiffre.
Signal numérique ..... Chiffre — Signal numérique ..... Chiffre
P15 ..... 1 ère — P03 ..... 4 ème
P12 ..... 2 ème — P27 ..... 5 ème
P06 ..... 3 ème — P24 ..... 6 ème
Normalement, une impulsion est sortie toute la période de ß, et est introduite à la grille d'afficheur fluorescent.

</td></tr>
<tr><td>42</td><td>P14</td><td rowspan="2">SORTIE</td><td rowspan="2"><u>Signal de données segmentaires.</u>
Signal similaire à P17.</td></tr>
<tr><td>43</td><td>P13</td></tr>
<tr><td>44</td><td>P12</td><td>SORTIE</td><td><u>Signal de données numériques.</u>
Signal similaire à P15.</td></tr>
<tr><td>45</td><td>P11</td><td>SORTIE</td><td><u>1) Signal de données segmentaires.</u>
Signal similaire à P17.
<u>2) Signal de repère de touche.</u>
Signal appliqué à la section de touche. Un signal d'impulsion est introduit dans la borne R0 — R3 lorsque l'une des touches de ligne G-5 sur la matrice de touche est effleurée.</td></tr>
</table>

N° de broche	Signal	Entrée/ sortie	Description
46	P10	SORTIE	**Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17.
47	P07	SORTIE	**Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17.
48	P06	SORTIE	**Signal de sélection numérique.** Signal similaire à P15.
49	P05	SORTIE	**Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17.
50	P04	SORTIE	**1) Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17. **2) Signal de repère de touche.** Signal appliqué à la section de touche. Un signal d'impulsion est introduit dans la borne R0 — R3 lorsque l'une des touches de ligne G-9 sur la matrice de touche est effleurée.
51	P03	SORTIE	**Signal de sélection numérique.** Signal similaire à P15.
52	P02	SORTIE	**Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17.
53	P01	SORTIE	**1) Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17. **2) Signal de repère de touche.** Signal appliqué à la section de touche. Un signal d'impulsion est introduit dans la borne R0 — R3 lorsque l'une des touches de ligne G-8 sur la matrice de touche est effleurée.
54	P00	SORTIE	**Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17.
55	P27	SORTIE	**Signal de sélection numérique.** Signal similaire à P15.
56	P26	SORTIE	**1) Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17. **2) Signal de repère de touche.** Signal appliqué à la section de touche. Un signal d'impulsion est introduit dans la borne R0 — R3 lorsque l'une des touches de ligne G-9 sur la matrice de touche est effleurée.
57	P25	SORTIE	**Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17.
58	P24	SORTIE	**Signal de sélection numérique.** Signal similaire à P15.

N° de broche	Signal	Entrée/ sortie	Description
59	P23	SORTIE	**1) Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17. **2) Signal de repère de touche.** Signal appliqué à la section de touches. Un signal d'impulsion est introduit dans la borne R0 — R3 lorsque l'un des touches de ligne G-11 sur la matrice de touche est effleurée.
60	P22	SORTIE	**Signal d'entraînement du relais principal.** Pour mettre en circuit et hors circuit le relais principal. 
61	P21	SORTIE	**1) Signal de données segmentaires.** Signal similaire à P17. **2) Signal de repère de touche.** Signal appliqué à la section de touches. Un signal d'impulsion est introduit dans la borne R0 — R3 lorsque l'un des touches de ligne G-10 sur la matrice de touche est effeurée.
62	P20	SORTIE	**Signal d'entraînement du relais de limitation de surtension.** Le relais de limitation de surtension est mis en marche 15 msec. plus tôt que le relais de cuisson. 
63	AVCC	ENTREE	Connectée à TERRE.
64	Vss	ENTREE	Connectée à TERRE.

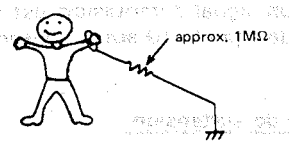
(W)
(B)

DEPANNAGE

I. Précautions pour la manipulation des éléments électroniques.

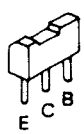
Cet appareil utilise un LSI (intégration à grande échelle) à PMOS (semi-conducteur à oxyde de métal avec canal P) dans la partie intégrante des circuits. Lors de la manipulation de ces pièces, les précautions suivantes devront être scrupuleusement observées. Les LSI à PMOS présentent une impédance extrêmement élevée à leurs bornes d'entrée et de sortie. Pour cette raison, elles sont facilement influencées par la source d'alimentation à haute tension environnante, l'électricité statique chargée dans les vêtements, etc., et parfoirs elles ne sont pas entrièrement protégées par le circuit de protection incorporé.

1) Lors d'un rangement ou d'un transport, bien les enrouler dans une feuille d'aluminium.
   Envelopper aussi dans une feuille d'aluminium les plaquettes à circuits imprimés les contenant.
2) Lors d'une soudure, le technicien doit être relié à la terre, comme il est montré sur l'illustration, et utiliser un établi et un fer à souder reliés à la terre.



2. Formes des éléments électroniques

Transistor
2SB793



Transistor
DTA143EA

Transistor
2SA933S
DTA143ES
DTA114YS
DTC114ES
DTB143ES

3. Réparation du panneau de commande à effleurement

Les procédures de dépannage du panneau de commande à effleurement du four à micro-ondes et les précautions que l'on doit observer en le réparant sont décrites ci-dessous. Pour effectuer une réparation, l'alimentation au panneau de commande à effleurement est disponible soit depuis la ligne d'alimentation du four même, soit à partir d'une source d'énergie extérieure.

(1) Dans le cas de la réparation du panneau de commande à effleurement avec la propre alimentation du four:

AVERTISSEMENT:
LE TRANSFORMATEUR A HAUTE TENSION DU FOUR A MICRO-ONDES EST TOUJOURS SOUS TENSION ET IL REPRESENTE UN DANGER PENDANT LE DEPANNAGE.

Par conséquent, lors de la vérification du comportement du panneau de commande à effleurement, placer le coffret externe sur le four pour éviter de toucher le transformateur à haute tension, ou débrancher la borne primaire (connecteur) du transformateur à haute tension pour la mettre hors circuit; en outre, l'extrémité de ce connecteur devra être isolée par une bande isolante. Après la réparation, s'assurer de remettré les fils en place.

A. Sur certains modèles, le câble d'alimentation entre le panneau de commande à effleurement et le four même est si court qu'ils ne peuvent être séparés l'un de l'autre. Pour ces modèles, par conséquent, vérifier et réparer toutes les commandes (avec celles relatives au détecteur) du panneau de commande à effleurement tout en les laissant en contact avec le four.

B. Sur d'autres modèles, le câble d'alimentation entre le panneau de commande à effleurement et le four est suffisamment long pour qu'ils soient séparés l'un de l'autre. Pour ces modèles, il est possible de vérifier et de réparer les commandes du panneau de commande à effleurement tout en le tenant à une certaine distance du four; dans ce cas, il est nécessaire de court-circuiter les deux extrémités du commutateur d'arrêt (sur la plaquette à circuits imprimés) du panneau de commande à effleurement avec un fil volant qui amène une condition opérationnelle équivalente à celle du four ayant la porte fermée.
   Le vérification des commandes relatives au détecteur est effectuée en utilisant des résistances fictives dont la résistance doit être identique à celle des commandes.

(2) Dans le cas de la réparation du panneau de commande à effleurement avec une alimentation provenant d'une source èxtérieure:

Débrancher complètement du four le panneau de commande à effleurement et court-circuiter les deux extrémités du commutateur d'arrêt (sur la plaquette à circuits imprimés) du panneau de commande à effleurement. Cela conduit à une condition opérationnelle équivalente à celle du four ayant la porte fermée. Puis, raccorder une source d'énergie externe à la borne d'entrée d'alimentation du panneau de commande à effleurement. Ainsi, il est possible de vérifier et de réparer les commandes du panneau de commande à effleurement. Comme le cas de (1) — (B) ci-dessus, il est également possible de vérifier les commandes relatives au détecteur du panneau de commande à effleurement au moyen des résistances fictives.

4. Outillage de réparation

L'outillage suivant sera nécessaire lorsque l'on répare l'ensemble du panneau de commande à effleurement.

1) Fer à souder: 30W
   (Pour éviter un courant de fuite, il est recommandé d'utiliser un fer à souder avec une borne de mise à la terre.)
2) Oscilloscope:Faisceau unique, plage de fréquence: C.C., 10 MHz ou modèle plus perfectionné
3) Autres: Autres outlis

5. Autres précautions

1) Lorsque l'on met en marche la source d'énergie de l'unité de commande, retirer la feuille d'aluminium appliquée pour éviter l'électricité statique.
2) Raccorder les connecteurs des unités des indicateurs et des touches à l'unité de commande, tout en prenant garde que les fils ne soient pas torsadés.
3) Après avoir retiré la feuille d'aluminium, on devra faire extrêmement attention à ce qu'une tension anormale provoquée par l'électricité statique, etc., ne soit pas appliquée aux bornes d'entrée ou de sortie.
4) Fixer les connecteurs, les condensateurs électrolytiques, etc., à la plaquette à circuits imprimés en prenant garde que tous les raccordements soient bien serrés.
5) S'assurer d'utiliser les éléments spécifiés où une précision élevée est requise.

PROCEDURE DE REGLAGE ET DE REMPLACEMENT DES COMPOSANTS

AVERTISSEMENT: Eviter toute exposition possible à l'énergie des micro-ondes. Prière de suivre les instructions ci-dessous avant d'utiliser le four.

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D.
2. Vérifier qu'un "déclic" bien déterminé se fait entendre lorsque la porte du four à micro-ondes est déverrouillée. (Maintenir la porte en position fermée d'une main, puis ouvrir la porte en la poussant de l'autre, ceci fait monter les pênes de la serrure et il est alors possible d'entendre un "déclic" lorsque les commutateurs de porte fonctionnent).
3. Vérifier à l'oeil nu l'état général de la plaque antérieure de la cavité et de la porte (dents, fissures, signes d'arc, etc.).

Effectuer tout travail de correction nécessaire avant d'utiliser le four.

Ne pas utiliser le four si l'une des conditions suivantes existe:

1. La porte ne se ferme pas bien.
2. La charnière, le support ou le crochet de serrure de porte est endommagé.
3. Le joint ou joint d'étanchéité de porte est endommagé.
4. La porte est tordue ou déformée.
5. Il y a des pièces défectueuses dans le système de verrouillage de porte.
6. Il y a des pièces défectueuses dans l'ensemble de transmission et de production de micro-ondes.
7. Il y a des dégâts visibles au four.

Ne pas utiliser le four:

1. Sans le joint RF (magnétron).
2. Si le guide-onde ou la cavité du four n'est pas intact.
3. Si la porte n'est pas fermée.
4. Si le boîtier extérieur (coffret) n'est pas fixé.

Prière de se reporter à "PIECES DU FOUR, PIECES DU COFFRET, PIECES DE PORTE" en cas d'exécution d'une des procédures de dépose suivantes:

DEPOSE DU BOITIER EXTERIEUR

Pour déposer les composants, procéder comme suit:

1. Débrancher le four de l'alimentation.
2. Ouvrir la porte du four et la caler ouverte.
3. Déposer les vis par l'arrière et le long du bord latéral du boîtier.
4. Faire glisser tout le boîtier vers l'arrière sur environ 3 cm pour le dégager des agrafes de retenue sur la plaque de la cavité.
5. Lever tout le boîtier du four.
6. Décharger le condensateur haute tension avant d'effectuer tout autre travail.
7. Ne pas utiliser le four avec le boîtier extérieur retiré.

N.B.: Les étapes 1, 2 et 6 forment la base des vérifications 3D.

ATTENTION: DECHARGER LE CONDENSATEUR AVANT DE TOUCHER UN COMPOSANT OU UN CABLAGE DU FOUR.

DEPOSE DES COMPOSANTS HAUTE TENSION (CONDENSATEUR HAUTE TENSION ET ENSEMBLE REDRESSEUR HAUTE TENSION)

Procéder de la manière suivante pour déposer les composants.

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Déposer une (1) vis maintenant le support de condensateur au coffret arrière.
3. Déposer une (1) vis maintenant la borne côté terre de l'ensemble de redresseur haute tension et déposer le support de condensateur.
4. Déposer le verrou à impulsion M maintenant les câbles haute tension.
5. Débrancher tous les câbles et les bornes de l'ensemble de redresseur haute tension du condensateur haute tension.
   Débrancher le câble haute tension de l'ensemble de redresseur haute tension de transformateur d'alimentation.
6. Le condensateur et l'ensemble de redresseur haute tension doivent maintenant être libres.

ATTENTION: LORS DU REMPLACEMENT DE L'ENSEMBLE DU REDRESSEUR À HAUTE TENSION, LA BORNE DU COTE DE LA MISE À LA TERRE DOIT ETRE FIXEE FERMEMENT AVEC UNE VIS DE MISE À LA TERRE.

DEPOSE DU TRANSFORMATEUR D'ALIMENTATION

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Débrancher les câbles du transformateur d'alimentation.
3. Débrancher les câbles du filament de magnétron.
4. Déposer le verrou à impulsion M maintenant les câbles haute tension.
5. Débrancher les câbles du transformateur d'alimentation du condensateur haute tension et du magnétron.
6. Déposer les deux (2) vis maintenant le transformateur au châssis de l'unité.
7. Déposer le transformateur.

O(W)
O(B)

ENLEVEMENT DU MAGNETRON

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Débrancher les câbles du magnétron. Déposer une (1) vis maintenant le guide d'air de magnétron au magnétron.
3. Déposer avec soin les quatre (4) vis maintenant le magnétron au guide-onde, lors du retrait des vis maintenant le magnétron pour l'empêcher de tomber.
4. Retirer avec précaution le magnétron du four de telle sorte que l'antenne du magnétron ne risque pas de heurter n'importe quelle pièce métallique.

ATTENTION: LORS DU REMPLACEMENT DU MAGNETRON, S'ASSURER QUE LA GARNITURE ETANCHE DE HAUTE FREQUENCE SOIT EN PLACE ET QUE LES VIS DE MONTAGE DU MAGNETRON SOIENT BIEN SERRÉES.

DEPOSE DU PANNEAU DE COMMANDE

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Déposer une (1) vis maintenant le câble de masse au rebord de la cavité du four.
3. Débrancher les connecteurs CN-A, B, C, E, K du faisceau principal, du faisceau de dérivation et du faisceau de contrôle.
4. Déposer les quatre (4) vis maintenant la plaque du panneau de commande à la cavité du four, au châssis de l'unité et au support de châssis et déposer le panneau de commande.
5. Lever l'ensemble de panneau de commande et le tirer vers l'avant. L'ensemble de panneau de commande est à présent libre.

DEPOSE D'UNITE DE COMMANDE ET D'UNITE DE CLE

1. Déposer le panneau de commande de la cavité du four, en se reportant à "DEPOSE DU PANNEAU DE COMMANDE".
2. Déposer les quatre (4) vis maintenant le cadre du panneau à la plaque arrière.
3. Séparer le cadre du panneau et la plaque arrière.
4. Déposer les cinq (5) vis maintenant l'unité de contrôle au cadre du panneau.
5. Lever l'unité de contrôle et débrancher le connecteur de clé de l'unité de contrôle.
6. L'unité de contrôle et l'ensemble de cadre sont à présent séparés.

MOTEUR DE VENTILATEUR

1. Déposer le magnétron du guide-onde, en se reportant à "DEPOSE DU MAGNETRON".
2. Débrancher les câbles du moteur de ventilateur et de la coupure thermique.
3. Desserrer les deux (2) vis maintenant la plaque de partition à la cavité du four, et glisser la plaque de partition vers le coffret arrière.
4. Déposer la (1) vis unique maintenant le conduit du ventilateur au support de châssis.
5. Libérer le conduit de ventilateur de la cavité du four et du coffret arrière.
6. Déposer la lame de ventilateur du moteur de ventilateur.
7. Déposer les deux (2) vis et les deux (2) écrous maintenant le moteur de ventilateur et l'angle de coupure thermique.
8. Le moteur de ventilateur est à présent libre.

DEPOSE DE L'ELEMENT DE CHAUFFAGE DE CONVECTION ET DU MOTEUR DE VENTILATEUR DE CONVECTION

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Déposer une (1) vis maintenant le support de condensateur au coffret arrière et libérer le support de condensateur du coffret arrière.
3. Déposer les sept (7) vis maintenant le coffret arrière au conduit du ventilateur de convection, à la plaque inférieure, au châssis de l'unité et au support du châssis.
4. Libérer les languettes de conduit de ventilateur du coffret arrière.
5. Déposer le coffret arrière du four.
6. Débrancher les câbles de l'élément de chauffage de convection, du moteur de convection et du thermistor.
7. Déposer les deux (2) vis maintenant le thermistor au conduit du ventilateur de convection.
8. Déposer les deux (2) vis maintenant le conduit de vapeur au couvercle thermique (gauche) et déposer le conduit de vapeur.
9. Déposer les douze (12) vis maintenant le conduit du ventilateur de convection à la cavité du four, à la plaque inférieure et à la plaque de partition.
10. Déposer le conduit de ventilateur de convection du four.

ELEMENT DE CHAUFFAGE DE CONVECTION

11. Déposer les deux (2) vis maintenant l'isolant (A) des deux éléments de chauffage de convection au conduit de ventilateur de convection et déposer l'isolant (A).
12. Déposer les deux (2) vis maintenant l'élément de chauffage de convection à l'isolant (B) de convection.
13. L'élément de chauffage de convection est à présent libre.

MOTEUR DE VENTILATEUR DE CONVECITON

11. Déposer l'écrou (1) maintenant le ventilateur de convection, les rondelles, le tuyau et le ventilateur secondaire à l'arbre du moteur de ventilateur de convection.
12. Déposer les deux (2) vis et rondelles maintenant la plaque de fixation du moteur de convection au couvercle thermique (Convection).
13. Déposer la goupille située sur l'arbre du moteur de ventilateur de convection.
14. Déposer les deux (2) vis maintenant la plaque de fixation du moteur de convection au moteur de ventilateur de convection.
15. Le moteur de ventilateur de convection est à présent libre.

DEPOSE DU MOTEUR DE PLATEAU TOURNANT

1. Débrancher le four de l'alimentation.
2. Déposer les deux (2) vis maintenant le couvercle du moteur de plateau tournant au coffret de base et à la plaque de fixation du moteur de plateau tournant et déposer le couvercle.
3. Débrancher les câbles du moteur de plateau tournant.
4. Déposer les deux (2) vis maintenant le moteur de plateau tournant à la plaque de fixation du moteur de plateau tournant et déposer le moteur.
5. Déposer le pignon (A) situé sur l'arbre de moteur de plateau tournant.
6. Le moteur de plateau tournant est à présent libre.

DEPOSE DU MOTEUR DE ROTISSOIRE

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Débrancher le faisceau de câbles (principal) du moteur de rôtissoire.
3. Déposer les deux (2) vis maintenant le moteur de rôtissoire à l'ensemble d'angle de moteur de rôtissoire.
4. Déposer le pignon (C) de l'arbre de moteur de rôtissoire.
5. L'ensemble de moteur de rôtissoire est à présent libre.

DEPOSE DE L'ELEMENT DE CHAUFFAGE AU GRIL

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Déposer les deux (2) vis maintenant les câbles à l'élément de chauffage au gril.
3. Déposer les deux (2) vis maintenant le coffret arrière au conduit du ventilateur de convection.
4. Déposer les deux (2) vis maintenant le conduit de vapeur au couvercle thermique (gauche).
5. Déposer le conduit de vapeur de la cavité du four.
6. Déposer les deux (2) vis maintenant le couvercle thermique (supérieur) à la cavité du four.
7. Déposer la (1) vis maintenant la plaque de partition et le support de câble en forme de E au couvercle thermique (supérieur).
8. Déposer la feuille de protection thermique (supérieur) et le couvercle thermique (supérieur).
9. Déposer les quatorze (14) vis maintenant le boîtier de chauffage au gril à la cavité du four.
10. Déposer la feuille de protection thermique (gril).
11. Libérer le réflecteur au gril des languettes situées sur le boîtier de chauffage au gril.
12. L'élément de chauffage au gril est à présent libre.

DEPOSE DE LA DOUILLE DE LAMPE DU FOUR

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Extraire les câbles de la douille de lampe du four en poussant le trou de la borne de la douille de lampe du four avec un tournevis à petite lame.
3. Lever la languette de la plaque de fixation de lampe du four maintenant la douille de lampe du four.
4. Soulever la douille de lampe du four.
5. La douille de lampe du four est alors dégagée.

ATTENTION: Lors du remplacement de la douille de lampe du four, la remplacer pour que le côté où se trouve le point noir soit dirigé vers le haut.

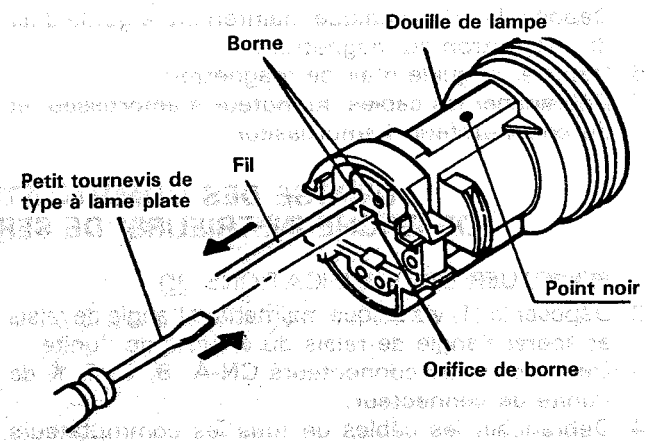


Figure C-1. Douille de lampe

REMPLACEMENT DU CORDON D'ALIMENTATION

Dépose

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Déposer le verrou à impulsion L maintenant le faisceau de bornes et les câbles du cordon d'alimentation.
3. Desserrer les deux (2) maintenant les câbles brun et bleu du cordon d'alimentation au connecteur de cordon.
4. Desserrer la (1) vis unique maintenant le câble de terre et d'angle de terre du cordon d'alimentation.
5. Desserrer la (1) vis et l'écrou uniques maintenant les ancrages du cordon au châssis de l'unité.
6. Déposer le cordon d'alimentation.

Repose

1. Reposer le cordon d'alimentation dans les ancrages de cordon.
2. Insérer les câbles brun et bleu du cordon d'alimentation dans les bornes du connecteur de cordon, en se reportant au diagramme illustré. Serrer ses vis.
3. Insérer le câble de terre du cordon d'alimentation dans l'angle de terre et serrer la vis maintenant l'angle de terre.
4. Serrer la (1) vis et l'écrou uniques maintenant les ancrages du cordon.
5. Maintenir le faisceau de bornes et les câbles du cordon d'alimentation avec le verrou à impulsion L.
6. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

Note: L'étape 5 ci-dessus est importante, elle doit donc être effectuée après le remplacement du cordon d'alimentation.

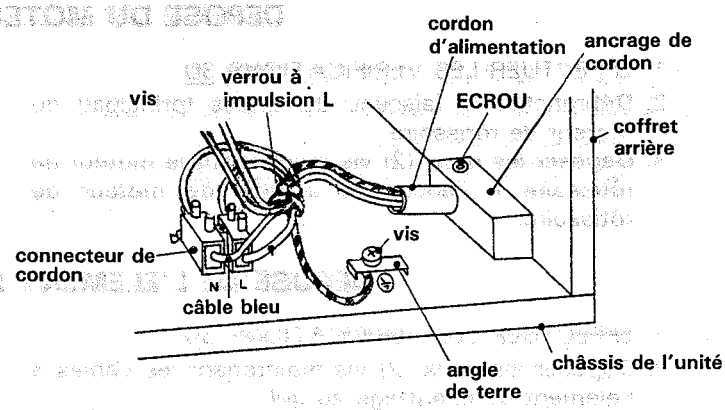


Figure C-2. Remplacement du cordon d'alimentation

DEPOSE DU MOTEUR D'AMORTISSEUR ET DU COMMUTATEUR D'AMORTISSEUR

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Déposer les trois (3) vis maintenant le support du châssis au coffret arrière, au rebord du guide-onde et à la plaque arrière du panneau de commande.
3. Déposer la (1) vis unique maintenant le conduit du ventilateur au support de châssis.
4. Déposer le support de châssis.
5. Déposer la (1) vis unique maintenant le guide d'air du magnétron au magnétron.
6. Déposer le guide d'air de magnétron.
7. Débrancher les câbles du moteur d'amortisseur et du commutateur d'amortisseur.
8. Déposer les trois (3) vis maintenant la plaque de fixation d'amortisseur à la cavité du four.
9. Déposer la palque de fixation d'amortisseur de la cavité du four.
10. Déposer les deux (2) vis maintenant le moteur d'amortisseur à la plaque de fixation de l'amortisseur. Le moteur d'amortisseur est à présent libre.
11. Déposer les deux (2) vis maintenant le commutateur d'amortisseur à la plaque de fixation de l'amortisseur.
    Le commutateur d'amortisseur est à présent libre.

DEPOSE DES COMMUTATEUR DE GACHE SUPERIEURE, DE GACHE INFERIEURE, DE SERRURE, D'ARRET ET DE CONTROLE

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Déposer la (1) vis unique maintenant l'angle de relais et libérer l'angle de relais du châssis de l'unité.
3. Débrancher les connecteurs CN-A, B, C, E, K de l'unité de connecteur.
4. Débrancher les câbles de tous les commutateurs situés sur le crochet de serrure.
5. Déposer les deux (2) vis maintenant le crochet de serrure au rebord de la cavité du four et déposer le crochet de serrure.
   (Pour la dépose du commutateur de gâche supérieure, du commutateur de contrôle ou du commutateur de serrure)
6. Enfoncer légèrement la languette de retenue et déposer le commutateur du commutateur de serrure. (Pour la dépose du commutateur de gâche inférieure ou du commutateur d'arrêt)
7. Déposer les deux (2) vis et écrous maintenant le commutateur de gâche inférieure et le commutateur d'arrêt au crochet de serrure. Il est à présent libre.

Repose

1. Reposer le commutateur de gâche supérieure, le commutateur de serrure et le commutateur de contrôle en position, en se reportant à la Figure C-3.
2. Reposer le commutateur de gâche inférieure et le commutateur d'arrêt en position avec les deux (2) vis et écrous, en se reportant à la Figure C-3.
3. Reposer le crochet de serrure au rebord de la cavité du four avec les deux (2) vis.
4. Rebrancher les câbles à chaque commutateur, en se reportant bien au chapitre "Schéma illustré".
5. Rebrancher les connecteurs CN-A, B, C, E, K à l'unité de connecteur.
6. Reposer l'angle de relais au châssis de l'unité avec la (1) vis unique.
7. Vérifier que chaque commutateur fonctionne correctement, en se reportant au chapitre "Procédure d'essai" et "Réglage des commutateurs".

AJUSTEMENT DE COMMUTATEUR DE GACHE SUPERIEURE, COMMUTATEUR DE GACHE INFERIEURE, COMMUTATEUR DE GACHE, COMMUTATEUR D'ARRET ET COMMUTATEUR DE CONTROLE

Si le contacteur de gâche inférieure, contacteur d'arrêt, le contacteur de gâche et le contacteur de contrôle ne fonctionnent pas correctement en raison d'un mauvais alignement, l'ajustement suivant doit être effectué.

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Desserrer les deux (2) vis maintenant le crochet de serrure au rebord avant de la cavité du four.
3. La porte étant fermée, ajuster le crochet de surrure en le déplaçant en avant et en arrière ou vers le haut et vers le bas. Le jeu intérieur et extérieur de porte autorisé par le crochet de serrure doit être inférieur à 0,5 mm. La position horizontale du crochet de serrure doit être placée là où le commutateur de gâche supérieure et le commutateur de contrôle sont activés avec la porte fermée.
   La position verticale du crochet de serrure doit être placée là où les commutateurs de gâche inférieure et d'arrêt et le commutateur de gâche sont activés avec la porte fermée.
4. Bien fixer les vis avec des rondelles.
5. Vérifier le fonctionnement des commutateurs de gâche supérieure, de serrure, de gâche inférieure, d'arrêt et de contôle. Si ces commutateurs ne sont pas activés avec la porte fermée, deux (2) vis ??? maintenant le crochet de serrure au rebord avant de la cavité du four et ajuster la position du crochet de serrure.

Après l'ajustement, vérifier les points suivants:

1. Le jeu intérieur et extérieur de porte reste infèrieur à 0,5 mm lors de la position verrouillée. Vérifier tout d'abord la position du crochet de serrure, en poussant et tirant la porte vers la face du four. Les résultats (jeux de porte) doivent être inférieurs à 0,5 mm.
2. Le commutateur de serrure et les commutateurs de gâche inférieure et d'arrêt interrompent le circuit avant de pouvoir ouvrir la porte.
3. Les contacts du commutateur de contrôle se ferment lorsque la porte est ouverte.

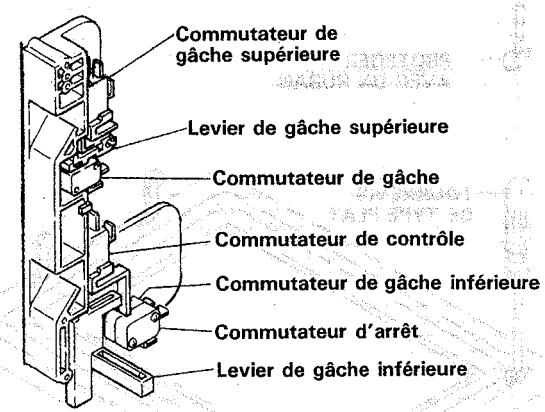


Figure C-3. Réglage des commutateurs de gâches

REMPLACEMENT ET REGLAGE DE LA PORTE

REMPLACEMENT DE LA PORTE

1. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 3D
2. Retirer les cinq (5) vis maintenant les charnières supérieure et inférieure du four à la cavité du four. La charnière inférieure du four est maintenant libérée.
3. Retirer l'ensemble de la porte avec la charnière supérieure du four en le tirant vers l'avant.
4. Séparer l'ensemble de la porte et la charnière supérieure du four. L'ensemble de la porte est maintenant dégagé.
5. Réinstaller la charnière supérieure du four au nouvel ensemble de la porte.
6. A la repose d'un nouvel ensemble de porte, fixer à la cavité du four les charnières supérieure et inférieure du four avec les cinq (5) vis de fixation. S'assurer que la porte est parallèle à la ligne inférieure de la plaque avant du four et que le pêne de gâche passe correctement à travers les orifices de la gâche.
7. EFFECTUER LES VERIFICATIONS 4R

Note: Après n'importe quelle réparation de la porte, un appareil de contrôle agréé pour micro-ondes doit être utilisé pour s'assurer que les normes appropriées de radiation des micro-ondes sont respectées.
(Se reporter à la procédure de mesure des micro-ondes.)

REGLAGE DE LA PORTE

Lors de la dépose et/ou du desserrage des charnières, comme dans le cas du remplacement de la porte, les critères de réglage suivants doivent être observés. La porte doit être réglée pour satisfaire aux trois conditions suivantes tout en mettant de côté les vis desserrées des charnières.

1. Régler les pênes de gâches de la porte à une position où ils accrochent doucement le crochet de gâche à travers l'ouverture de la gâche. Se reporter au réglage du commutateur de gâche.
2. La déviation de l'alignement de la porte à partir de la ligne horizontale de la plaque avant de la cavité du four doit être inférieure à 1,0 mm.
3. La porte est positionnée avec sa face appuyée vers la plaque avant de la cavité.
4. Réinstaller le boîtier extérieur et vérifier s'il y a une déperdition de micro-ondes autour de la porte ave un appareil de contrôle agréé pour micro-ondes.
(Se reporter à la procédure de mesure des micro-ondes.)

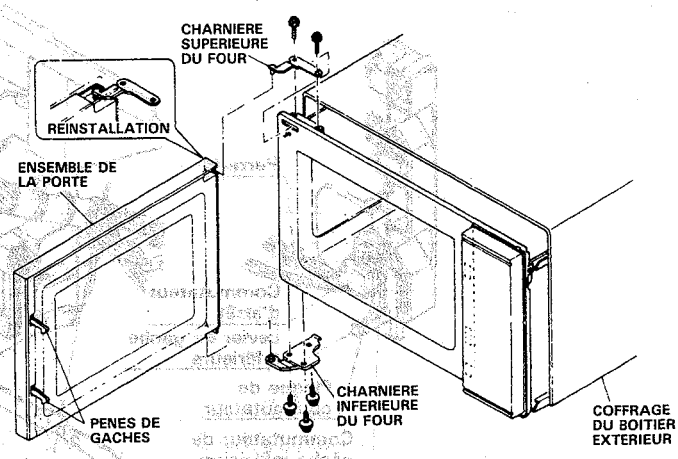


Figure C-4. Remplacement et réglage de l'ensemble de la porte

DEPOSE DU COUVERCLE DE FERMETURE

1. Insérer une plaque en fer (épaisseur d'environ 0,5 mm) ou un tournevis de type plat à l'interstice entre le couvercle de diffuseur et le panneau de porte de la manière indiquée dans la figure pour libérer la partie engagée.
2. Soulever le couvercle de fermeture pour le dégager.

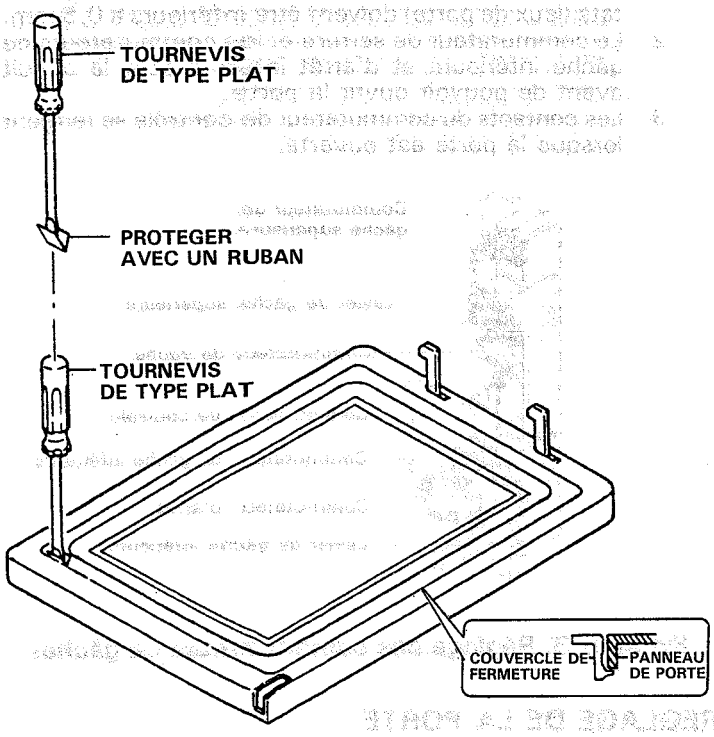


Figure C-5. Dépose du couvercle de fermeture

DEPOSE DES PIECES DE PORTE

Déposer l'ensemble de la porte, en se reportant à partir de l'article 1 à l'article 4 de "REMPLACEMENT DE PORTE".

1. Placer l'ensemble de porte dirigé vers le haut sur un tissu doux.
2. Déposer le couvercle d'horloge, en se reportant à "DEPOSE DE COUVERCLE D'HORLOGE".
3. Déposer les trois (3) vis maintenant le cadre de porte à l'ensemble de panneau de porte.

DEPOSE DU CADRE DE PORTE

4. Tirer la partie médiane du cadre de porte droite et dégager la languette inférieure du cadre de la porte du châssis de porte.
5. Dégager la languette supérieure du cadre de la porte. Le cadre de porte droite est maintenant dégagé.

DEPOSE DE LA GLACE DE PORTE

6. Glisser la glace de porte vers le côté droit jusqu'à ce qu'elle soit arrêtée par le cadre de porte.
7. Glisser la glace de porte vers le haut jusqu'à ce qu'elle soit arrêtée par le cadre de porte.
8. Libérer tout d'abord la partie inférieure de la glace de porte du cadre de porte, puis libérer la partie supérieure de la glace de porte du cadre de porte. La glace de porte est à présent libre.

DEPOSE DU CADRE DE PORTE

9. Déposer les neuf (9) vis maintenant le cadre de porte au panneau de porte.
10. Libérer le cadre de porte du panneau de porte; le cadre de porte est à présent libre.

DEPOSE DES PENES DE GACHE SUPERIEURE ET INFERIEURE

11. Libérer le ressort de serrure des languettes du panneau de porte.
12. Déposer les deux (2) vis et écrous maintenant les pênes de gâche supérieure et inférieure au panneau de porte.
13. Libérer les pênes de serrure avec l'axe de serrure et le ressort de serrure du panneau de porte.
14. Libérer les pênes de gâche supérieure et inférieure de l'axe de serrure.
15. Libérer le ressort de serrure du pêne de gâche inférieure.
16. Les pênes de gâche sont à présent libres.

POSITION DE VERROU A IMPULSION

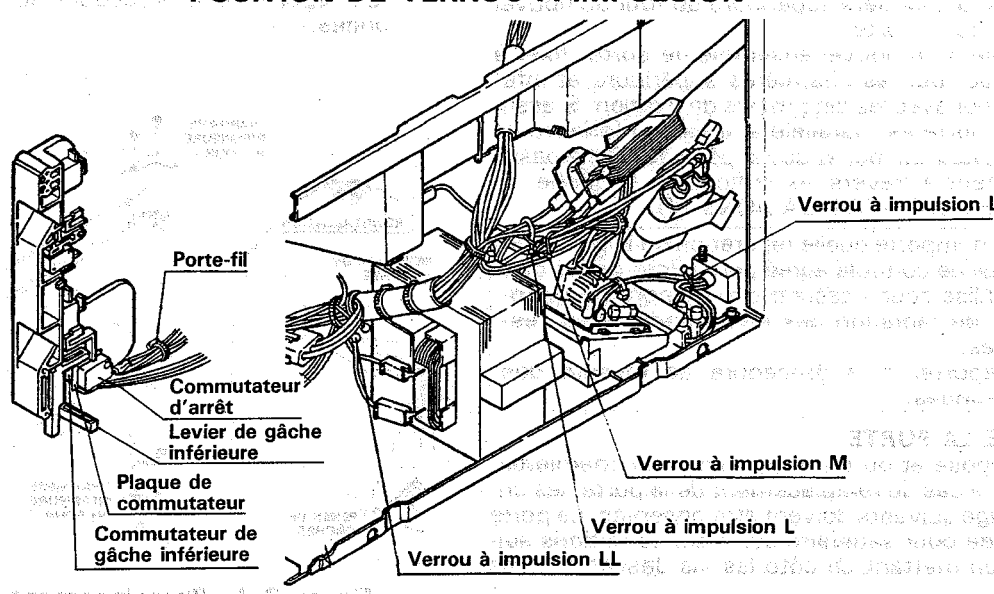


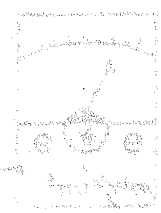
Figure R-1. Position du verrou à impulsion

COUP D'OEIL SUR LES DONNEES D'ESSAIS

Pièce	Symbole	Valeur/Donnée
Fusible	F1	F6,3A
Point faible A017	WP1	Environ 20A
Point faible A018	WP2	Environ 10A
Résistance de surtension	R2	10Ω 20W
Résistance de contrôle	R1	3,6Ω 20W
Protecteur thermique	TF1	145°C
Protecteur thermique	TF2	145°C
Coupe-circuit thermique	TC	104°C
Relais principal	RY-M	Environ 75Ω
Element de chauffage du gril	GH	Environ 48Ω Résistance d'isolement > 10MΩ
Element de chauffage de convection	CH	Environ 30Ω Résistance d'isolement > 10MΩ
Lampe du four	OL	230V 20W E14
Condensateur haute tension	C	1,13μF AC 2100V
Thermistor		Environ 326kΩ ... 175 kΩ 20°C ... 30°C
Magnetron	MG	Filament de chauffage < 1Ω Filament de chauffage — châssis ∞ Ω
Transformateur de puissance	T	Enroulement de chauffage < 1 Ω Enroulement secondaire, Environ 58,8Ω Enroulement primaire, Environ 0,89Ω

POINTS D'ESSAI DE L'UNITE DE COMMANDE (EN CONDITION ON)

Entrée — Sortie	Point d'essai	Volt	Résistance (déconnecter la prise de courant)
Entrée (Alimentation)	A5 — A7	220V	Environ 700 Ω
Entrée (Commutateur d'arrêt)	E1 — E2		0
Emtrée (Thermistor)	E3 — E4	CC 5V	Environ 91 kΩ à 20°C ... 30°C
Entrée (Commutateur d'amortisseur)	E5 — E6		0
Sortie (Elément chauffant du grill)	A7 — C5	220V	∞
Sortie (Elément chauffant du convection)	A7 — C1	220V	∞
Sortie (Lampe du four)	A7 — B1	220V	∞
Sortie (Moteur de ventilateur)	A7 — B7	220V	∞
Sortie (Moteur de plateau tournant)	A7 — A1	220V	∞
Sortie (Moteur de d'amortisseur)	A7 — B5	220V	∞
Sortie (Moteur de rotissoire)	A7 — B9	220V	∞
Sortie (Elément de ventilateur de convection)	A7 — B3	220V	∞
Sortie (Transformateur de puissance)	A7 — K1	220V	∞
Sortie (Relais principal)	E7 — E8	CC 12V	Environ 75 Ω
Sortie (Terre)	E2—Châssis		0



MESURE DES MICRO-ONDES

Après avoir achevé, séparément ou dans son ensemble, le réglage de la porte et des commutateurs de gâches et du commutateur de contrôle de la porte, effectuer avec un appareil de contrôle les essais de fuite suivants. Ceux-ci doivent être confirmés de manière à ce que les résultats répondent aux exigences des normes de performances pour un four à micro-ondes.

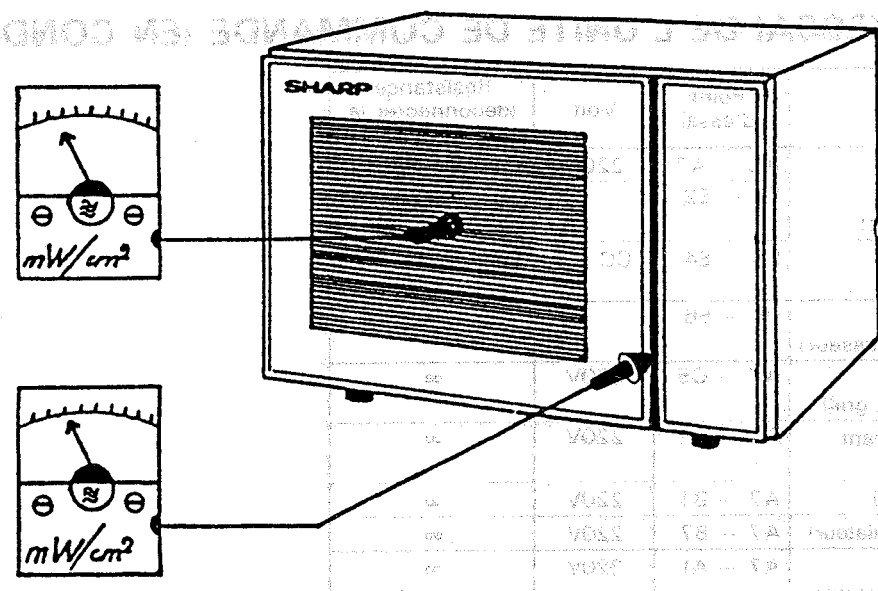
CONDITIONS EXIGEES

Le commutateur de sécurité doit pouvoir empêcher l'émission du rayonnement des micro-ondes dépassant 5 mW/cm^2 en tout point distant de 5 cm ou plus, de la surface externe du four.

PREPARATIFS POUR UNE VERIFICATION

Avant de commencer les vérifications effectives de fuite, procéder de la façon suivante:

1. S'assurer que l'appareil de vérifications fonctionne normalement selon les instructions spécifiées dans le mode d'emploi.
   Important:
   Pour cette vérification, utiliser des appareils de contrôle conformes aux conditions requises prescrites par les normes de performances pour les fours à micro-ondes.
   Les appareils recommandés sont:
   NARDA 8100
   NARDA 8200
   HOLADAY HI 1500
   SIMPSON 380M
2. Placer la plateau du four dans la cavité du four.
3. Placer une charge de 275 ± 15 ml d'eau à une température initiale de 20 ± 5°C au centre du plateau du four. Le récipient d'eau doit être un vase de forme basse et d'une contenance de 600 ml, avec un diamètre intérieur d'approximativement 8,5 cm et fait d'un matériau électriquement non-conducteur tel que du verre ou du plastique.
   La mise en place dans le four de cette charge standard est importante, non seulement pour protéger le four lui-même, mais aussi pour s'assurer que n'importe quelle fuite pourra être mesurée avec précision.
4. Fermer la porte et mettre le four en marche avec la minuterie réglée pour quelques minutes. Si l'eau commence à bouillir avant que l'examen de vérification ne soit terminé, la remplacer par 275 ml d'eau froide.
5. Déplacer lentement la sonde (pas plus vite que 2,5 cm/sec.) le long de l'interstice.
6. L'émission du rayonnement des micro-ondes doit être mesurée à n'importe quel point distant de 5 cm ou plus de la surface externe du four.



Mesurage d'une fuite de micro-ondes à une distance de 5 cm

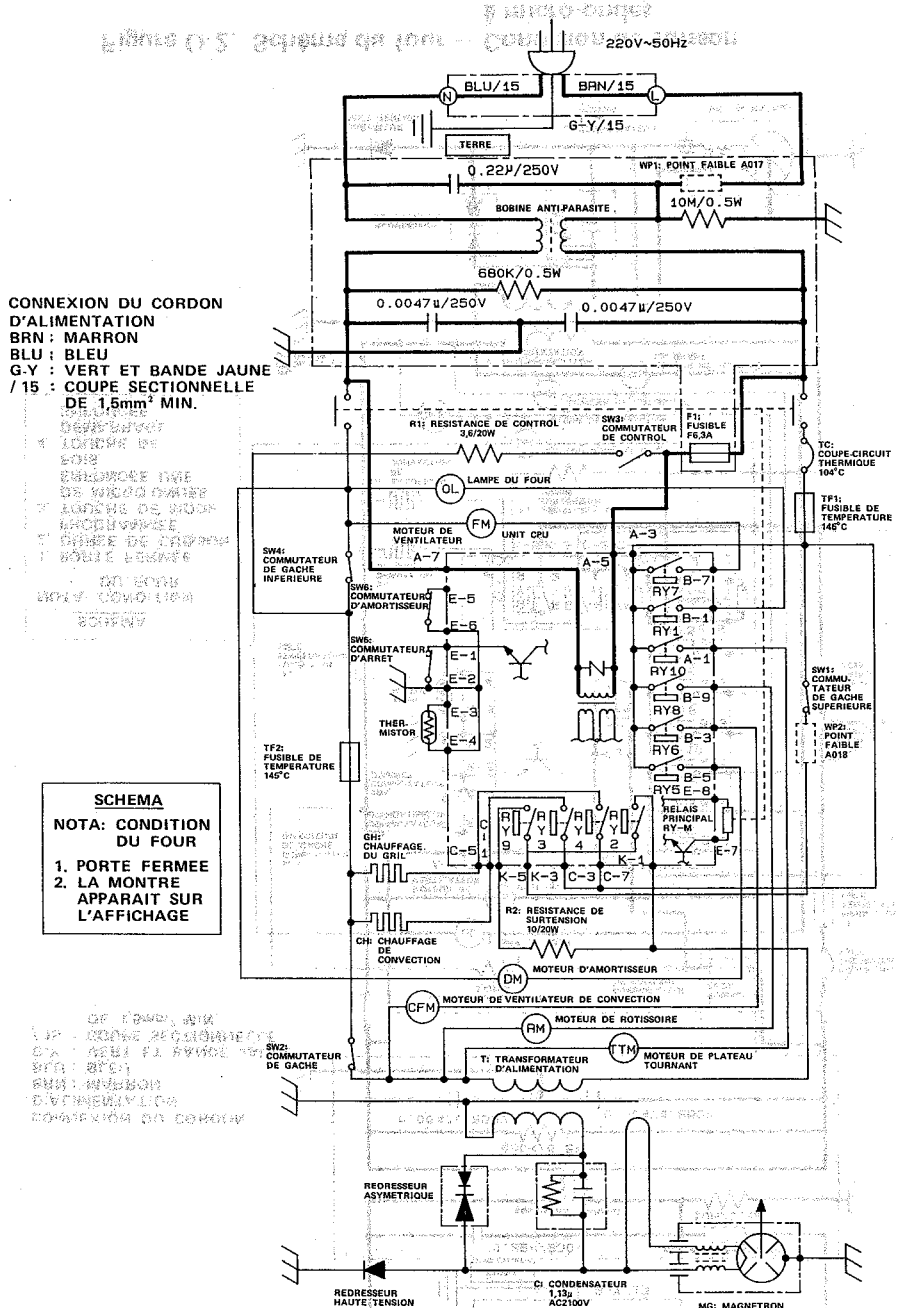


Figure O-1 (a). Schéma du four — Condition arrêt (OFF) après branchement

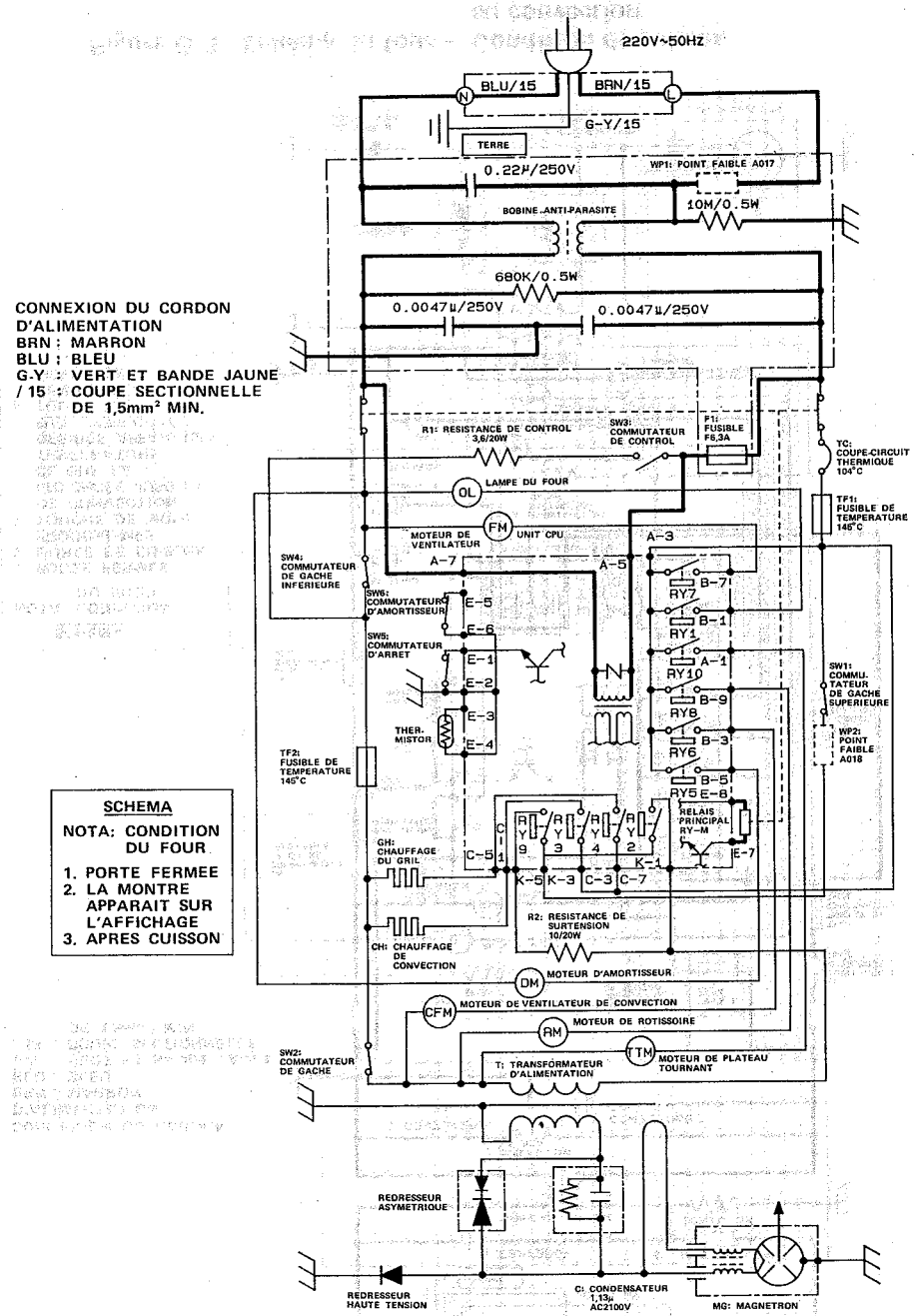
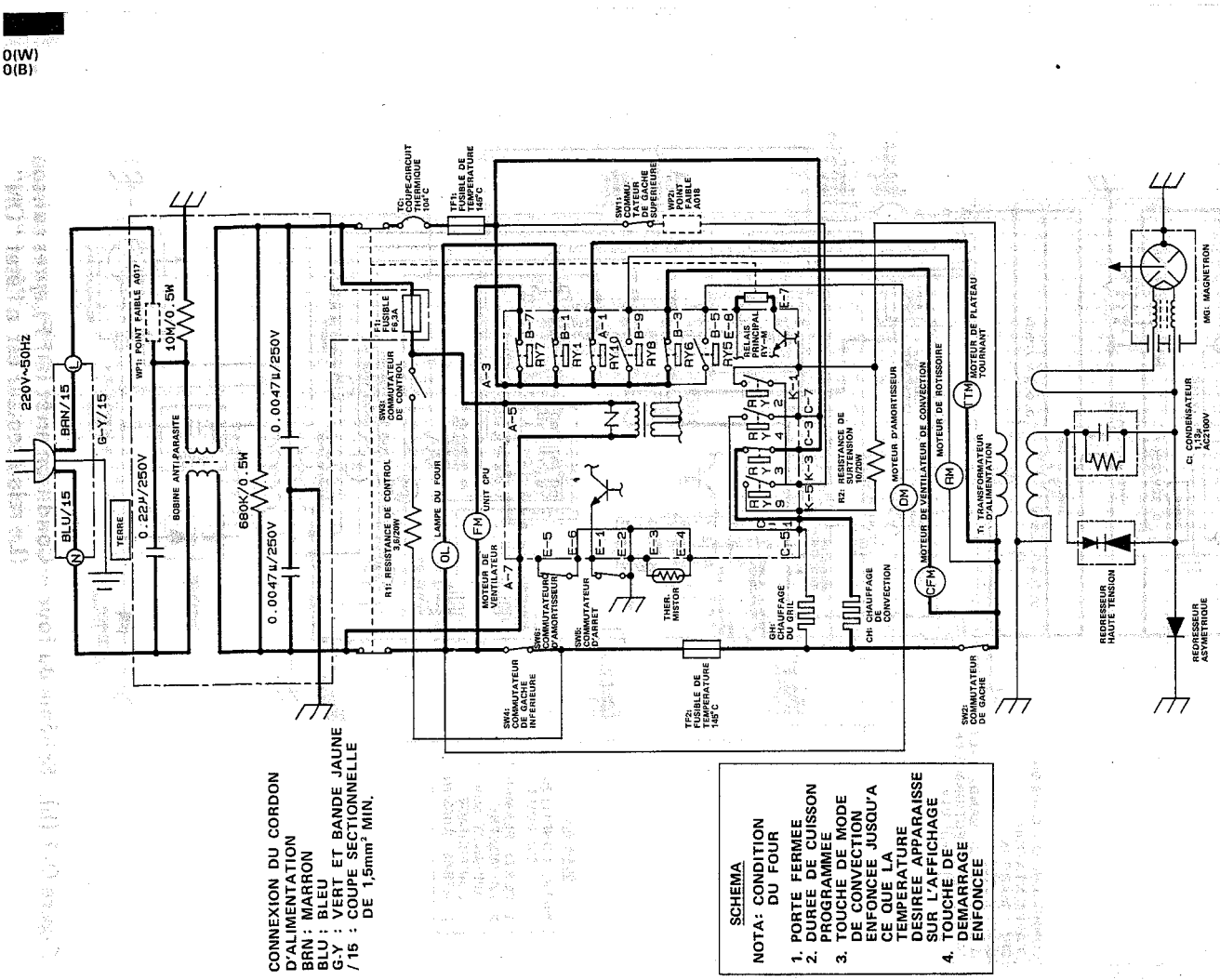


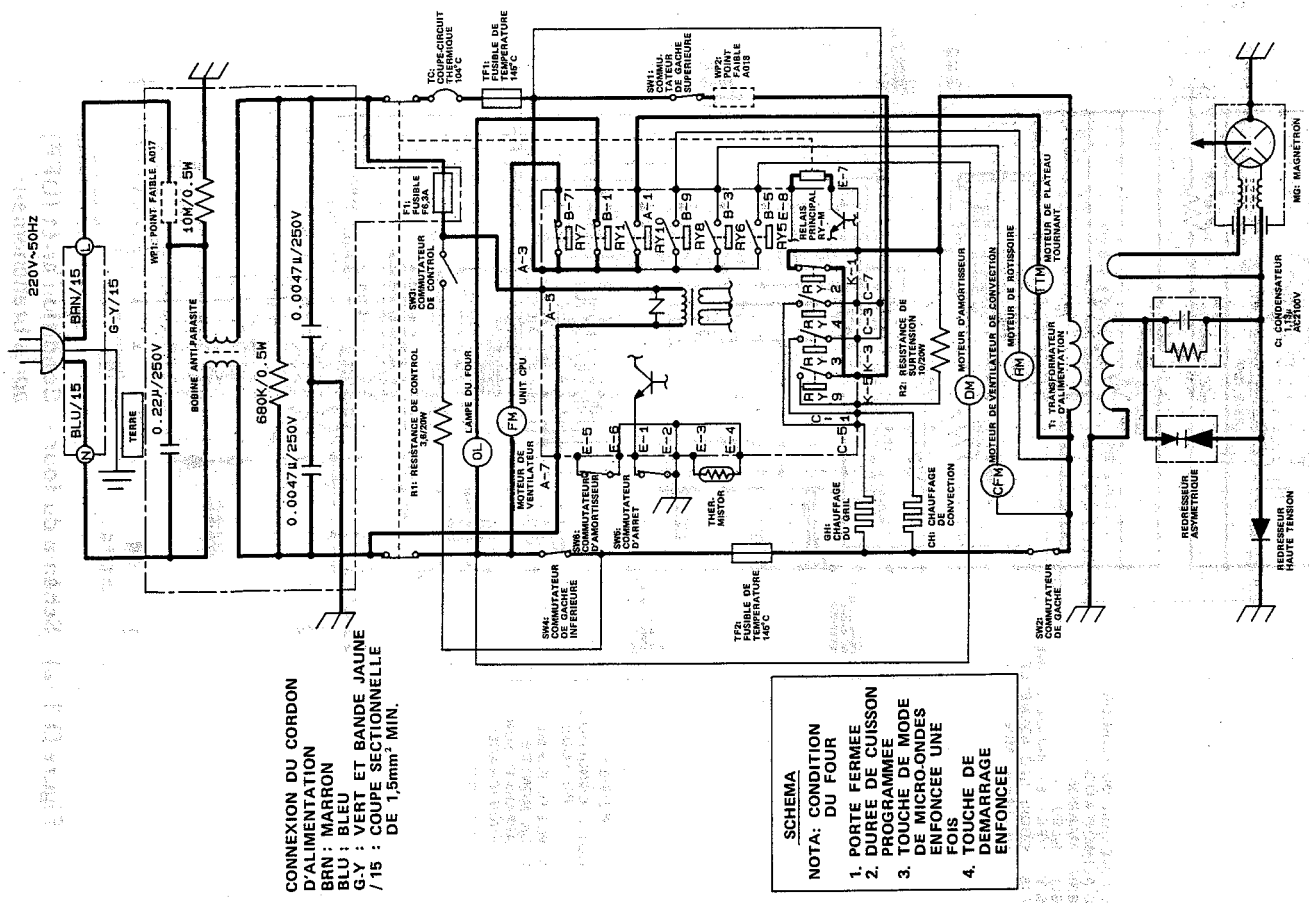
Figure O-1 (b). Schéma du four — Condition arrêt (OFF) apres cuisson (Le relais secteur est a l'état "ON" (marche).)



CONNEXION DU CORDON D'ALIMENTATION
BRN : MARRON
BLU : BLEU
G-Y : VERT ET BANDE JAUNE
/15 : COUPE SECTIONNELLE DE 1,5mm² MIN.

SCHEMA
NOTA: CONDITION DU FOUR
1. PORTE FERMEE
2. DUREE DE CUISSON PROGRAMMEE
3. TOUCHE DE MODE DE CONVECTION ENFONCEE JUSQU'A CE QUE LA TEMPERATURE DESIREE APPARAISSE SUR L'AFFICHAGE
4. TOUCHE DE DEMARRAGE ENFONCEE

Figure O-3. Schéma du four – Condition de cuisson au convection



CONNEXION DU CORDON D'ALIMENTATION
BRN : MARRON
BLU : BLEU
G-Y : VERT ET BANDE JAUNE
/15 : COUPE SECTIONNELLE DE 1,5mm² MIN.

SCHEMA
NOTA: CONDITION DU FOUR
1. PORTE FERMEE
2. DUREE DE CUISSON PROGRAMMEE
3. TOUCHE DE MODE DE MICRO-ONDES ENFONCEE UNE FOIS
4. TOUCHE DE DEMARRAGE ENFONCEE

Figure O-2. Schéma du four – Condition de cuisson à micro-ondes

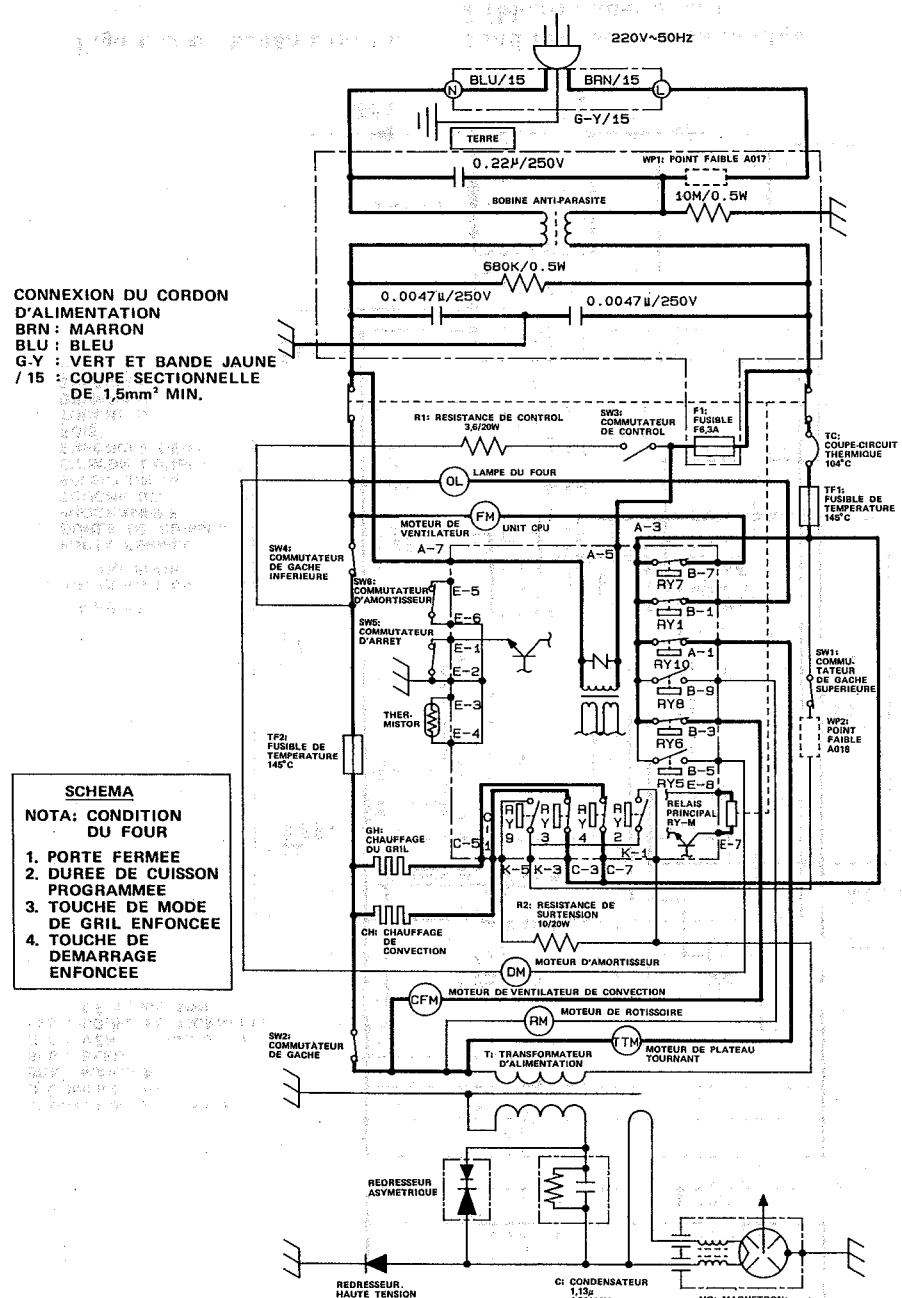


Figure O-4. Schéma du four — Condition de cuisson a gril

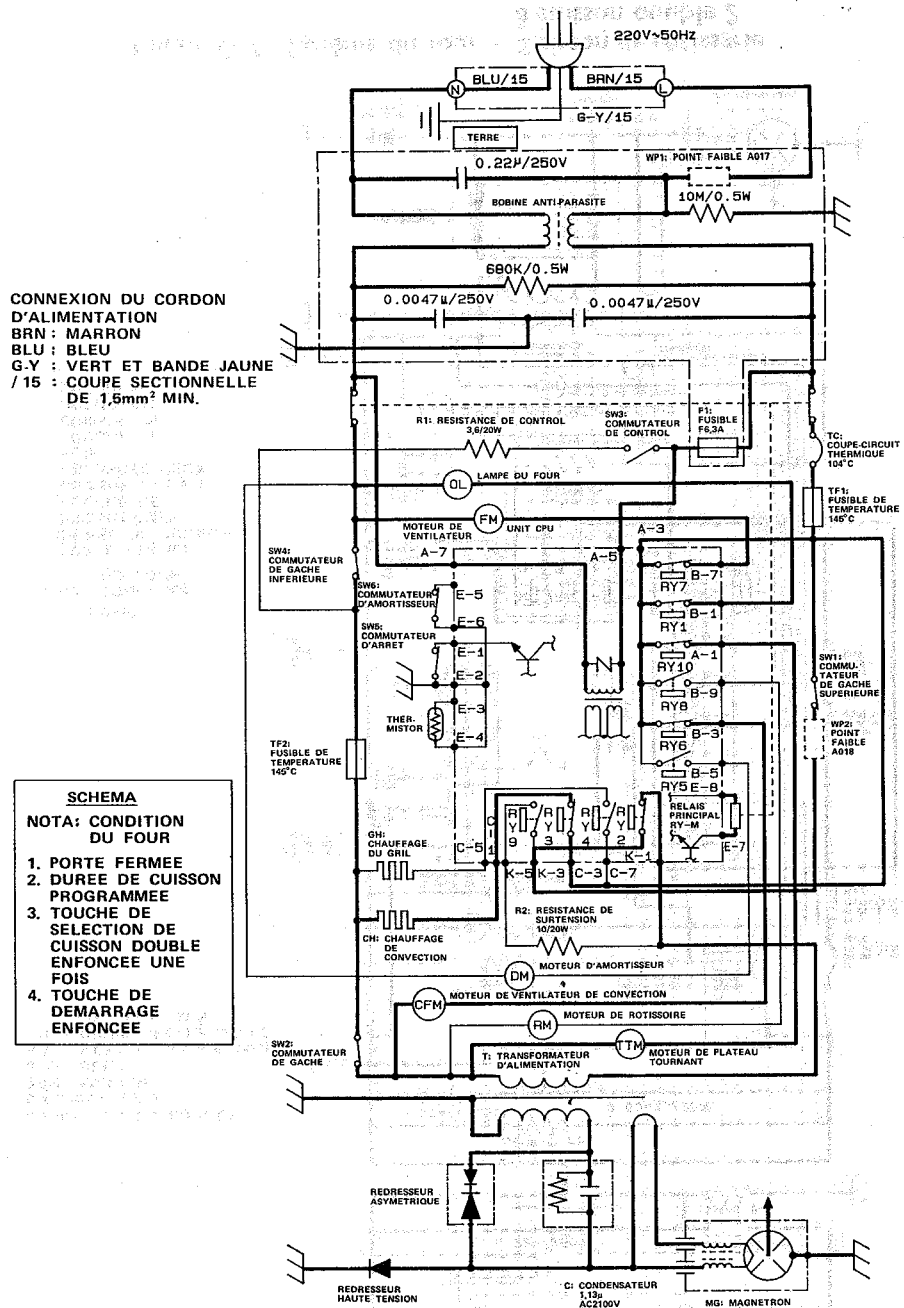


Figure O-5. Schéma du four — Condition de cuisson combinée 1 (Micro-ondes et convection)

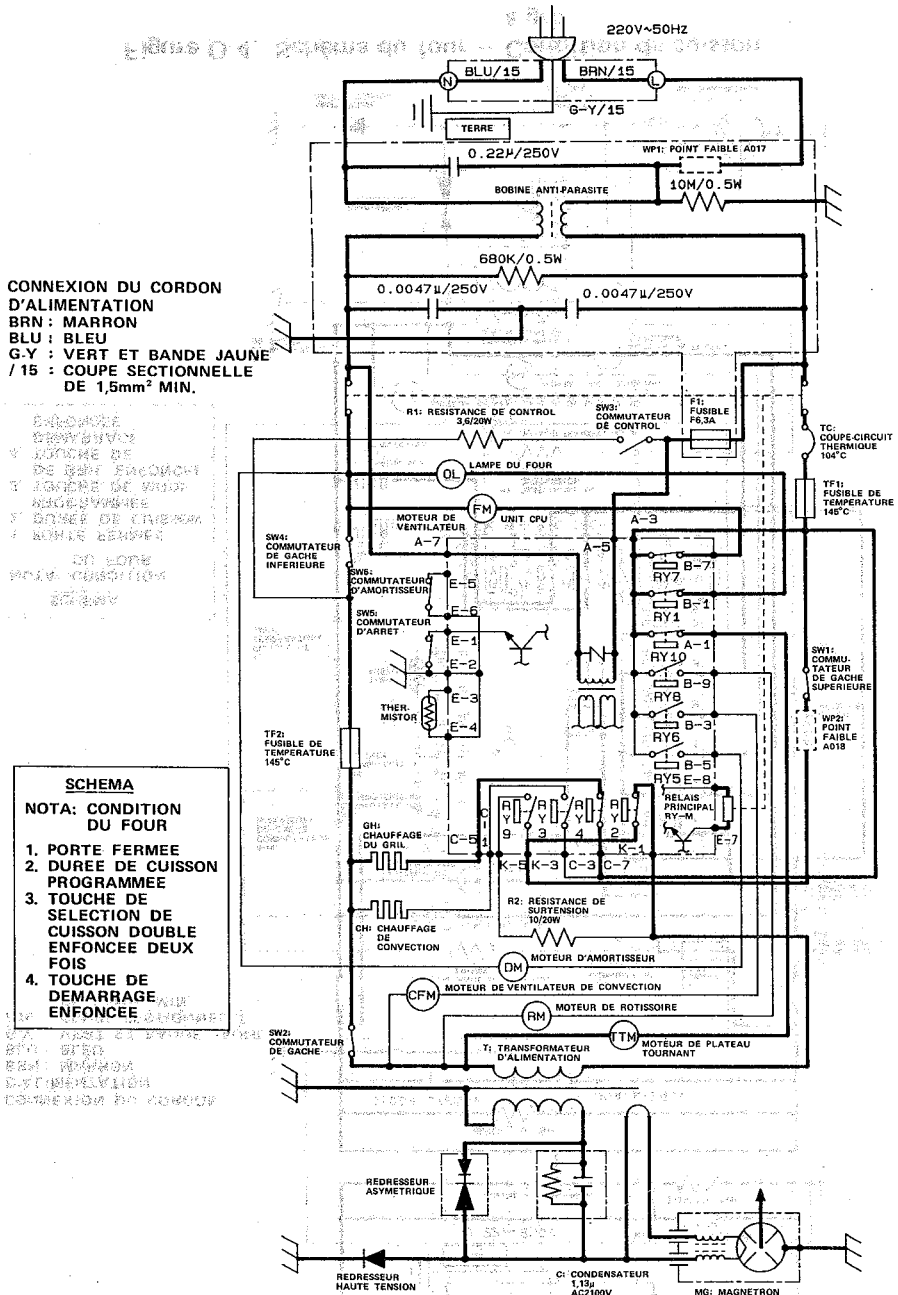


Figure O-6. Schéma du four — Condition de cuisson double 2 (Micro-ondes et gril)

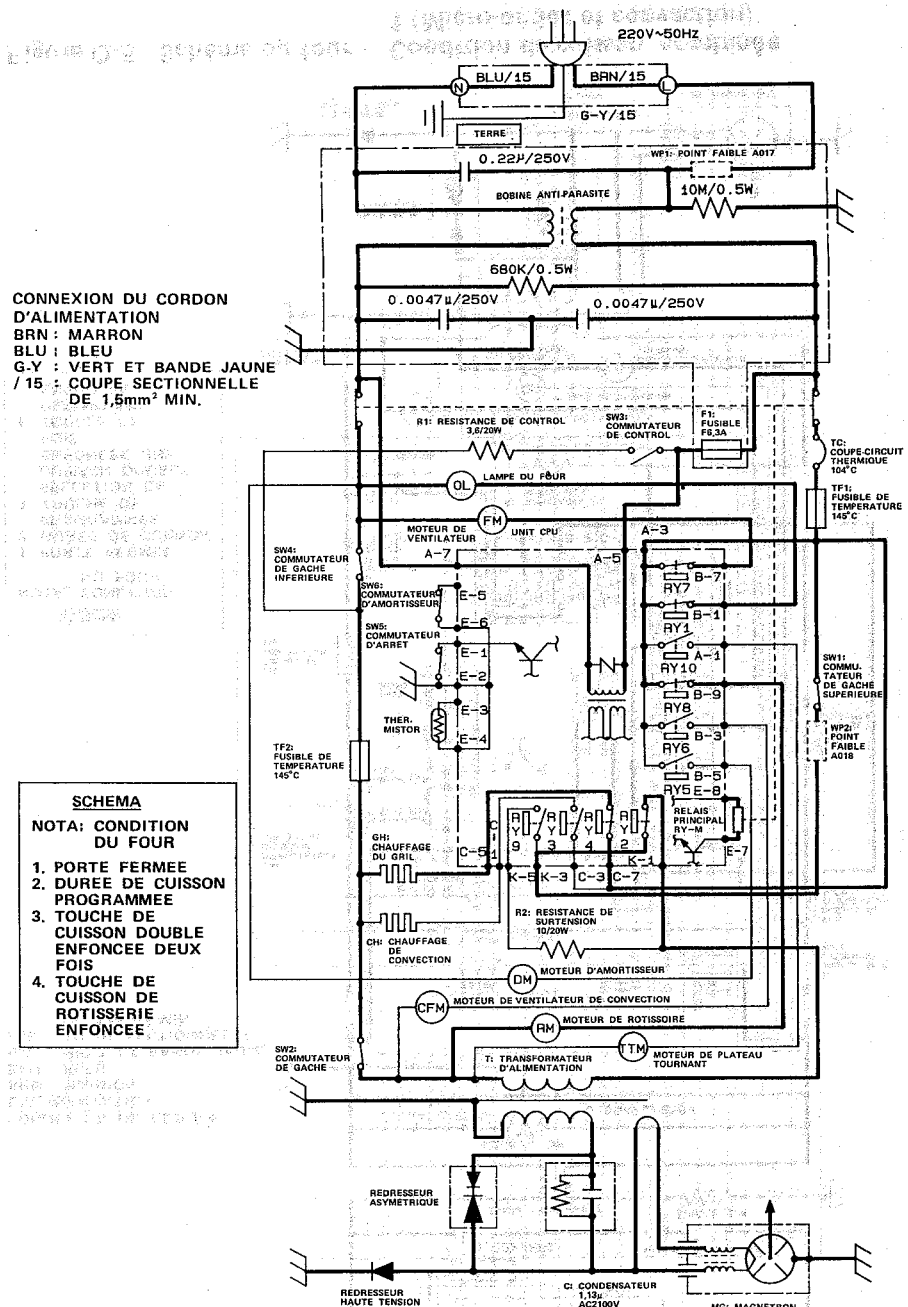


Figure O-7. Schéma du four — Cuisson de rôtisserie à cuisson double 2

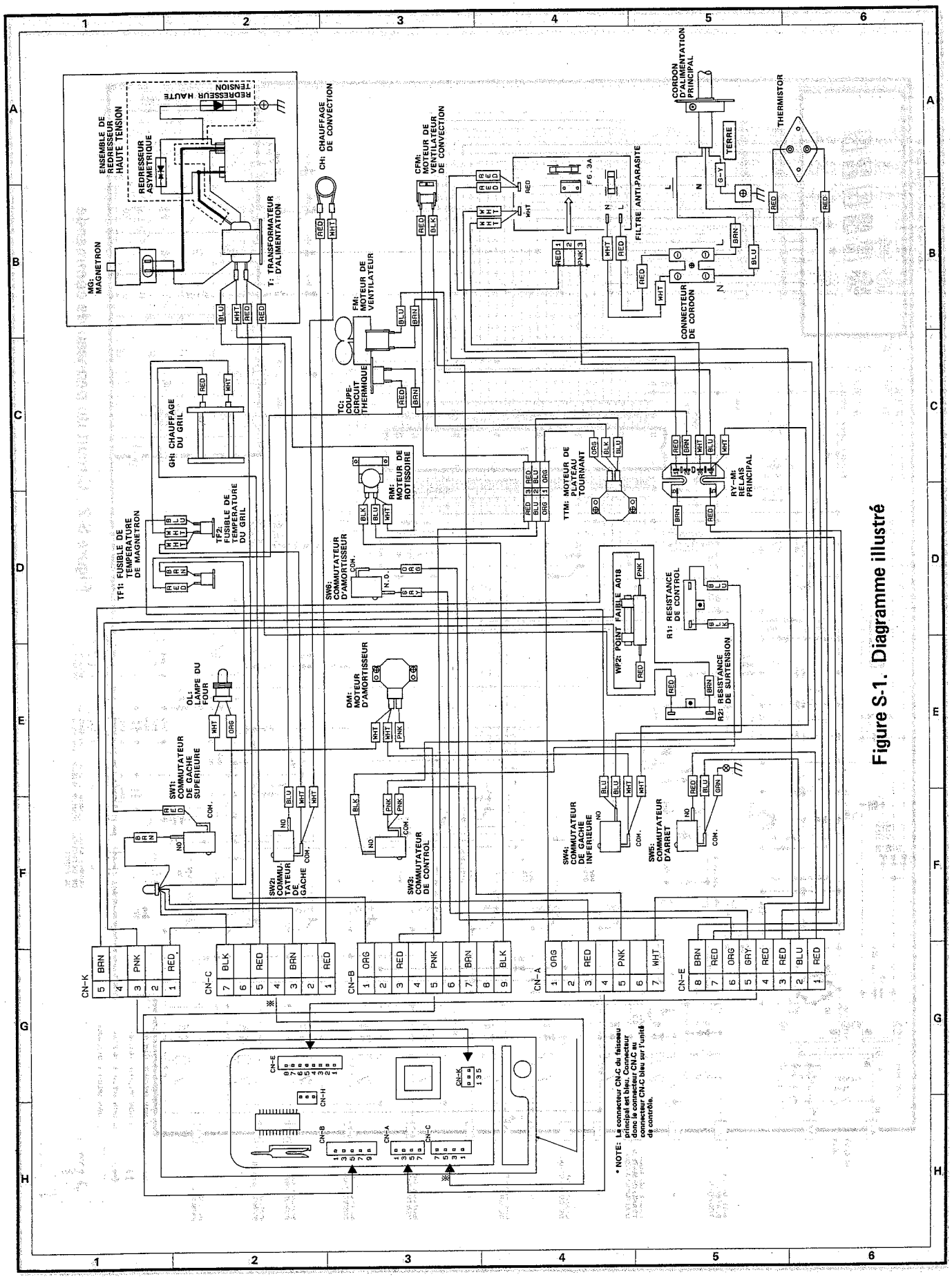


Figure S-1. Diagramme illustré

O(W)
O(B)

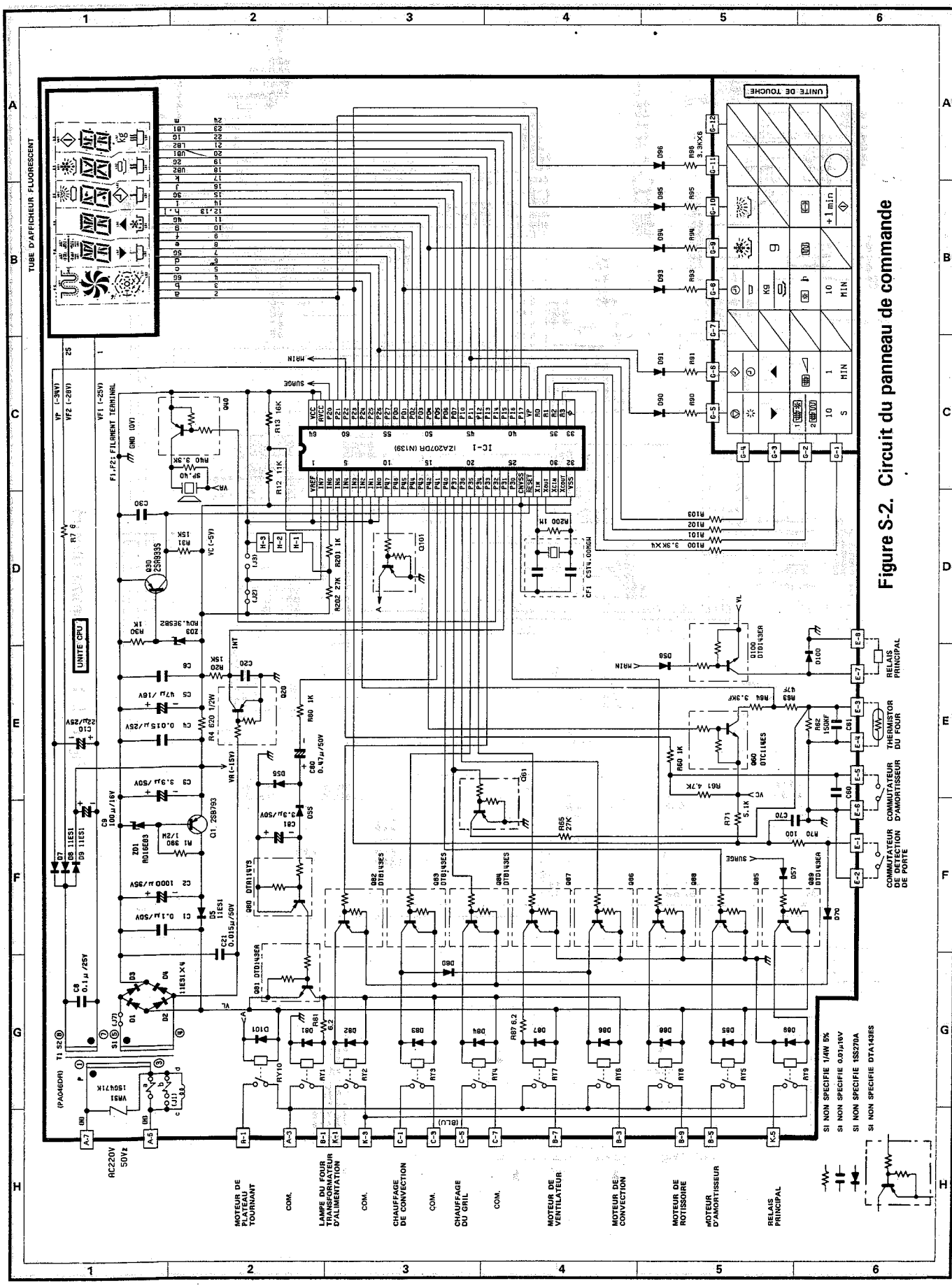


Figure S-2. Circuit du panneau de commande

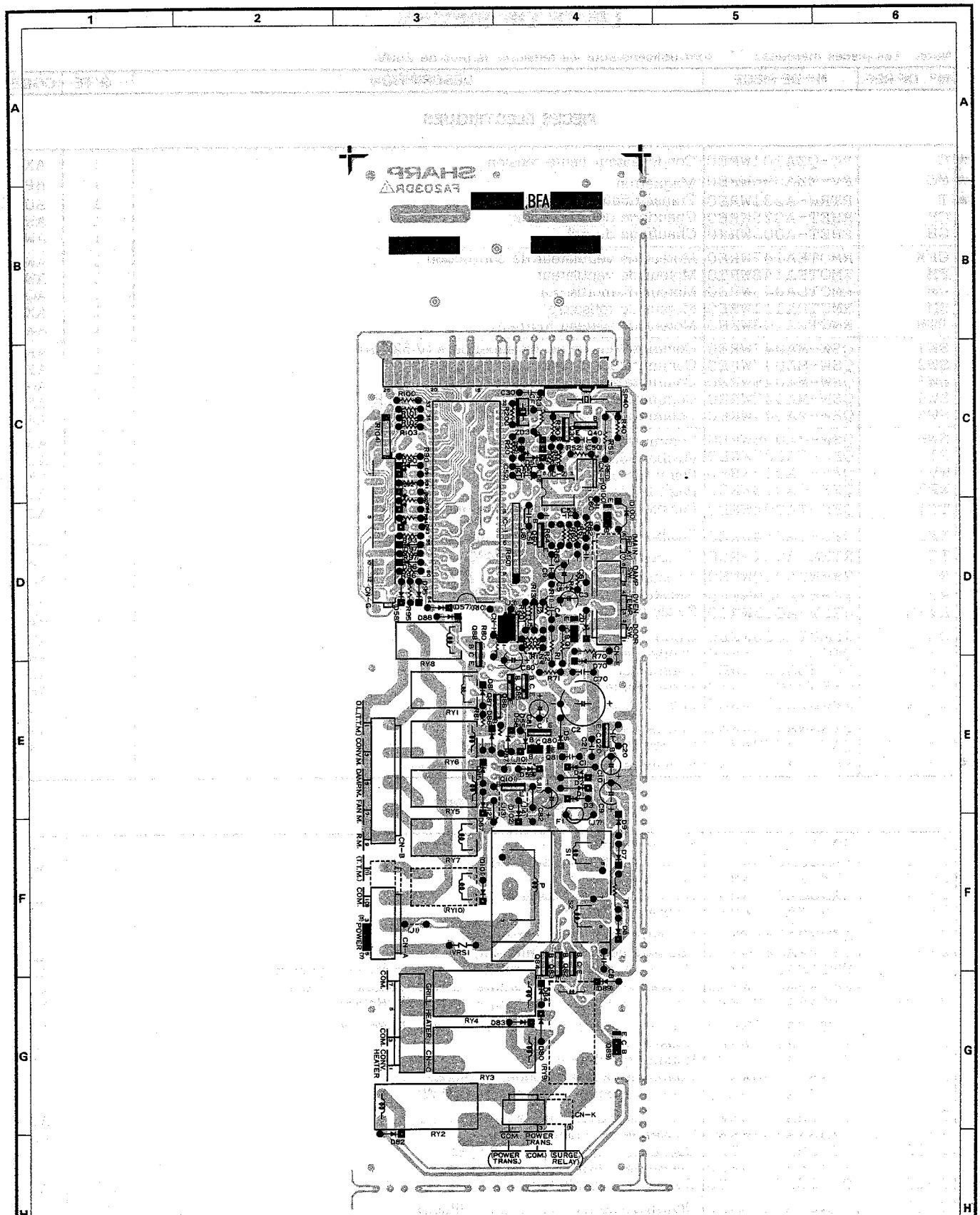


Figure S-3. Plaquette à circuits imprimés

LISTE DE PIECES

Note: Les pièces marquées "*" sont utilisées pour les tensions de plus de 250V.

N°. DE REF.	N° DE PIECE	DESCRIPTION	Q'TE	CODE
		PIECES ELECTRIQUES		
★C	RC-QZA101WRE0	Condensateur haute tension	1	AX
★MG	RV-MZA096WRE0	Magnétron	1	BP
★T	RTRN-A231WRE0	Transformateur d'alimentation	1	BU
CH	RHET-A025WRE0	Chauffage de convection	1	AW
GH	FHET-A005WRK0	Chauffage du gril	1	AW
CFM	RMOTEA147WRE0	Moteur de ventilateur de convection	1	AW
FM	RMOTEA148WRE0	Moteur de ventilateur	1	AW
DM	RMOTDA043WRE0	Moteur d'amortisseur	1	AQ
RM	RMOTDA111WRE0	Moteur de rôtissoire	1	AX
TTM	RMOTDA103WRE0	Moteur de plateau tournant	1	AX
SW1	QSW-MA047WRE0	Commutateur de gâche supérieure (V-5230R)	1	AF
SW2	QSW-MA047WRE0	Commutateur de gâche (V-5230R)	1	AF
SW3	QSW-MA048WRE0	Commutateur de contrôle (V-5220R)	1	AG
SW4	QSW-MA047WRE0	Commutateur de gâche inférieure (V-5230R)	1	AF
SW5	QSW-MA047WRE0	Commutateur d'arrêt (V-5230R)	1	AF
SW6	QSW-MA038WRE0	Commutateur d'amortisseur	1	AG
F1	QFS-CA007WRE0	Fusible F6,3A	1	AD
WP1	QFS-CA017WRE0	Point faible A017	1	AF
WP2	QFS-CA018WRE0	Point faible A018	1	AD
TF1	QFS-TA004WRE0	Fusible de température de magnétron 145°C	1	AG
TF2	QFS-TA004WRE0	Fusible de température de chauffage 145°C	1	AG
TC	RTHM-A014WRE0	Coupe-circuit thermique 104°C	1	AK
R1	RR-WZA010WRE0	Résistance de contrôle 0,8Ω, 20W	1	AC
R2	RR-WZA009WRE0	Résistance du surtension 10Ω/20W	1	AG
RY-M	RRLY-A015WRE0	Relais principal	1	AQ
OL	RLMPTA028WRE0	Lampe du four	1	AM
1- 1	QSOCLA011WRE0	Douille de lampe	1	AH
1- 2	FH-HZA007WRE0	Thermistor	1	AH
1- 3	QFSHDA002WRE0	Porte-fusible	1	AE
1- 4	FPWBFA197WRE0	Filtre anti-parasite	1	AZ
1- 5	QTANNA001WRE0	Connecteur de cordon	1	AF
1- 6	QACCVA009WRE0	Cordon d'alimentation principal	1	AX
★1- 7	FH-DZA020WRK0	Ensemble de redresseur haute tension	1	AZ
		PIECES DU COFFRET		
2- 1	GDAI-A112WRW0	Plaque de fond	1	AW
2- 2	FANGQA073WRY0	Angle de filtre anti-parasite	1	AM
2- 3	GLEGPA019WRE0	Pied	4	AD
2- 4	LANGQA167WRM0	Joint articulé de mise à la terre	1	AC
2- 5	FANGTA133WRY0	Châssis de l'unité	1	AV
2- 6	LSTPPA066WRF0	Encastrement du fil (supérieur)	1	AD
2- 7	LSTPPA067WRF0	Encastrement du fil (inférieur)	1	AD
2- 8	FFTASA022WRK0	Couvercle d'accès à la lampe du four, complet R-8R50(B)	1	AL
	FFTASA023WRK0	Couvercle d'accès à la lampe du four, complet R-8R50(W)	1	AD
2- 8-1	GFTASA022WRP0	Couvercle d'accès à la lampe du four R-8R50(B)	1	AG
	GFTASA023WRP0	Couvercle d'accès à la lampe du four R-8R50(W)	1	AG
2- 8-2	PCUSGA077WRP0	Coussinet	1	AC
2- 8-3	PSLDPA005WRP0	Ruban de réflexion	1	AD
2- 9	GCABUA196WRP0	Coffret de boîtier exterieur R-8R50(B)	1	BH
	GCABUA197WRP0	Coffret de boîtier exterieur R-8R50(W)	1	BD
2-10	GCOVHA153WRW0	Cache de moteur de plateau tournant	1	AD
2-11	LANGKA308WRW0	Couvercle de vapeur	1	AG
2-12	PCAPHA006WRE0	Cache de coffret, brun R-8R50(B)	2	AC
	PCAPHA007WRE0	Cache de coffret, blanc R-8R50(W)	2	AC
2-13	PCUSGA236WRP0	Coussinet anti-vibration	2	AC
2-15	MHNG-A146WRM0	Charnière de four inférieure R-8R50(B)	1	AG
	MHNG-A164WRM0	Charnière de four inférieure R-8R50(W)	1	AH
2-16	LANGQA131WRW0	Support de montage de relais	1	AG

Note: Les pièces marquées "*" sont utilisées pour les tensions de plus de 250V.

N°. DE REF.	N° DE PIECE	DESCRIPTION	Q'TE	CODE
		PIECES DU PANNEAU DE COMMANDE		
3- 1	CPWBFA253WRK0	Unité de commande	1	BX
3- 1A	QCNCMA078DRE0	Connecteur à 4 broches (A)	1	AD
3- 1B	QCNCMA088DRE0	Connecteur à 5 broches (B)	1	AC
3- 1C	QCNCMA129DRE0	Connecteur à 4 broches (C)	1	AC
3- 1D	QCNCMA035DRE0	Connecteur à 8 broches (E)	1	AD
3- 1E	QCNCWA030DRE0	Connecteur à 12 broches (G)	1	AE
3- 1F	QCNCMA131DRE0	Connecteur à 3 broches (K)	1	AC
3- 1G	RV-KXA023DRE0	Tube de l'affichage fluorescent	1	AX
C1	RC-KZA064DRE0	Condensateur 0,1 µF 50V	1	AB
C2	RC-EZA192DRE0	Condensateur 1000 µF 35V	1	AD
C3	RC-EZA062DRE0	Condensateur 3,3 µF 50V	1	AB
C4	VCKYB11EX153N	Condensateur 0,015 µF 25V	1	AA
C5	VCEAB31CW476M	Condensateur 47 µF 16V	1	AA
C6,20, C30,60, C61,70	VCKYD11CY103N	Condensateur 0,01 µF 16V	6	AA
C8	RC-KZA063DRE0	Condensateur 0,1 µF 25V	1	AA
C9	VCEAB31CW107M	Condensateur 100 µF 16V	1	AB
C10	VCEAB31EW226M	Condensateur 22 µF 25V	1	AA
C21	RC-KZA062DRE0	Condensateur 0,015 µF 50V	1	AA
C80	VCEAB31HW474M	Condensateur 0,47 µF 50V	1	AA
C81	VCEAB31HW335M	Condensateur 3,3µF 50V	1	AA
CF1	RCRS-A012DRE0	Filtre céramique (4,00 MHz)	1	AD
D1-5, D8,9	VHD11ES1///-1	Diode (11ES1)	7	AB
D7, D55-58, D70, D80-91, D93-96, D100, D101	VHD1SS270A/-1	Diode (1SS270A)	24	AA
IC1	RH-IZA207DRE0	LSI	1	AW
Q1	VS2SB793///-4	Transistor 2SB793	1	AC
Q20,40, Q61, Q85-88, Q101	RH-TZA046DRE0	Transistor DTA143ES	8	AB
Q30	RH-TZA063DRE0	Transistor 2SA933S	1	AB
Q60	VSDTC114ES/-3	Transistor DTC114ES	1	AB
Q80	VSDTA114YS/-3	Transistor DTA114YS	1	AB
Q81,89, Q100	VSDTD143EA/-4	Transistor DTD143EA	3	AC
Q82-84	RH-TZA097DRE0	Transistor DTB143ES	3	AC
R1	VRD-B12HF391J	Résistance 390 Ω 1/2W	1	AA
R4	VRD-B12HF621J	Résistance 620 Ω 1/2W	1	AA
R7,81,87	VRD-B12EF6R2J	Résistance 6,2 Ω 1/4W	3	AA
R12	VRD-B12EF113J	Résistance 11k Ω 1/4W	1	AA
R13	VRD-B12EF163J	Résistance 16k Ω 1/4W	1	AA
R20,31	VRD-B12EF153J	Résistance 15k Ω 1/4W	2	AA
R30,60, R80,201	VRD-B12EF102J	Résistance 1k Ω 1/4W	4	AA
R40,90, R91, R93-96, R100-103	VRD-B12EF332J	Résistance 3,3k Ω 1/4W	11	AA
R61	VRD-B12EF472J	Résistance 4,7k Ω 1/4W	1	AA
R62	VRN-B12EK154F	Résistance 150k Ω (F) 1/4W	1	AA
R63	VRN-B12EK470F	Résistance 47 Ω (F) 1/4W	1	AA
R64	VRN-B12EK332F	Résistance 3,3k Ω (F) 1/4W	1	AA
R65,R202	VRD-B12EF273J	Résistance 27k Ω 1/4W	2	AA
R70	VRD-B12EF101J	Résistance 100 Ω 1/4W	1	AA
R71	VRD-B12EF512J	Résistance 5.1k Ω 1/4W	1	AA
R200	VRD-B12EF105J	Résistance 1M Ω 1/4W	1	AA
RY1,5-8,	RRLY-A020DRE0	Relais (OJ-SH-112LM)	6	AH

50(W)
50(B)

Note: Les pièces marquées "*" sont utilisées pour les tensions de plus de 250V.

N°. DE REF.	N° DE PIECE	DESCRIPTION	Q'TE	CODE
RY10				
RY2-4,9	RRLY-A013DRE0	Relais (OMI-SH-112D)	4	AM
SP40	RALM-A011DRE0	Vibreur (PKT2226P)	1	AH
T1	RTRNPA046DRE0	Transformateur	1	AT
VRS1	RH-VZA010DRE0	Varistance (15G471K-T)	1	AE
ZD1	VHERD16EB3/-1	Diode zener (RD16EB3)	1	AB
ZD3	RH-EZA105DRE0	Diode zener (RD4,3ESB2)	1	AA
3- 2	FPNLCA676WRK0	Cadre de panneau de commande avec unité de touches : R-8R50(B)	1	BH
	FPNLCA675WRK0	Cadre de panneau de commande avec unité de touches : R-8R50(W)	1	BH
3- 3	JBTN-A482WRF0	Touche d'ouverture : R-8R50(B)	1	AE
	JBTN-A481WRF0	Touche d'ouverture : R-8R50(W)	1	AE
3- 4	MSPRDA009WRE0	Ressort de touche d'ouverture	1	AA
3- 5	LANGTA181WRW0	Plaque arrière de panneau de commande	1	AM
3- 6	MLEVFA057WRW0	Levier d'ouverture	1	AD
3- 7	NSFTTA042WRE0	Arbre de levier d'ouverture	1	AD
3- 8	XHPSD3OP12XS0	Vis; montage unité de commande	5	AA
3- 9	XTTSD4OP12000	Vis; montage de plaque arrière de panneau de commande	4	AA
3-10	TSPCQA074WRR0	Etiquette avant : R-8R50(B)	1	AB
	TSPCQA073WRR0	Etiquette avant : R-8R50(W)	1	AB

PIECES DU FOUR

4- 1	FSRAHA011WRY0	Plaque de support de plateau tournant	1	AU
4- 2	PSKR-A170WRP0	Plaque de séparation d'air	1	AG
4- 3	FCOVQA001WRY0	Boîtier de chauffage du gril	1	AW
4- 4	PFPF-A032WRE0	Feuille de protection thermique (gril)	1	AP
4- 5	PCUSGA249WRP0	Coussinet en caoutchouc	1	AA
4- 6	PREFHA020WRE0	Réflecteur de gril	1	AM
4- 7	FDUC-A128WRW0	Conduite de ventilateur de convection	1	BA
4- 8	LANGQA124WRW0	Plaque de montage de moteur de convection	1	AG
4- 9	NFANMA011WRP0	Ventilateur de convection	1	AD
4-10	NFANMA012WRP0	Ventilateur auxilaire	1	AC
4-11	PCUSGA133WRP0	Coussinet de conduite de convection	1	AC
4-12	PFPF-A111WRE0	Feuille de protection thermique (convection)	1	AW
4-13	PGISHA017WRE0	Isolateur de chauffage de convection (A)	2	AF
4-14	PGISHA018WRE0	Isolateur de chauffage de convection (B)	1	AE
4-15	PPIPFA006WRE0	Tuyau	1	AD
4-16	PSKR-A145WRW0	Plaque de barrière de ventilation	1	AG
4-17	PSLDHA052WRW0	Couvercle de protection thermique (convection)	1	AQ
4-18	DOVN-A219WRY0	Cavité du four	1	BY
4-19	LANGQA170WRW0	Plaque de montage de lampe du four	1	AR
4-20	FCABDA013WRY0	Coffret arrière	1	AZ
4-21	FDUC-A145WRW0	Conduite de vapeur	1	AU
4-22	LANGTA183WRW0	Plaque de montage d'amortisseur	1	AF
4-23	MCAMPA025WRF0	Came d'amortisseur	1	AE
4-24	NSFTTA057WRE0	Arbre d'amortisseur	1	AD
4-25	PCUSGA137WRP0	Coussinet d'amortisseur	1	AC
4-26	PFTA-A014WRW0	Plaque d'amortisseur	1	AH
4-27	LANGQA134WRW0	Plaque de montage de moteur de plateau tournant	1	AK
4-28	LANGTA194WRW0	Plaque de fixation d'arbre	1	AH
4-29	LFLG-A001WRE0	Support d'arbre	2	AG
4-30	NBALSA005WRE0	Bille en acier inoxydable (A)	1	AB
4-31	NGERHA033WRF0	Pignon (A)	1	AB
4-32	NGERHA034WRF0	Pignon (B)	1	AB
4-33	NSFTTA032WRE0	Arbre de plateau tournant	1	AG
4-34	PCOVPA157WRE0	Cache de guide-onde	1	AD
4-35	PCUSGA237WRP0	Coussinet de guide-onde	1	AB
4-36	PCUSUA107WRP0	Coussinet d'étanchéité à l'eau	1	AC
4-37	PFPF-A112WRE0	Feuille de protection thermique (supérieur)	1	AP
4-38	PFPF-A113WRE0	Feuille de protection thermique (gauche)	1	AW
4-39	PFPF-A114WRE0	Feuille de protection thermique (droite)	1	AV
4-40	PGLSPA101WRE0	Verre de lampe du four	1	AE
4-41	PSLDHA048WRW0	Couvercle thermique (supérieur)	1	AT
4-42	PSLDHA049WRW0	Couvercle thermique (gauche)	1	AP
4-43	PSLDHA050WRW0	Couvercle thermique (fond)	1	AQ
4-44	PSLDHA063WRW0	Couvercle thermique (droite)	1	AQ
4-45	MLEVPA113WRF0	Levier de gâche supérieur	1	AD
4-46	MLEVPA114WRF0	Levier de gâche inférieur	1	AF
4-47	PZETEA033WRP0	Plaque de commutateur	1	AC

Note: Les pièces marquées "*" sont utilisées pour les tensions de plus de 250V.

N°. DE REF.	N° DE PIECE	DESCRIPTION	Q'TE	CODE
4-48	PCUSUA197WRP0	Coussinet de conduite de magnétron	1	AD
4-49	PCUSGA132WRP0	Coussinet de conduite de convection	1	AC
4-50	PHOK-A037WRF0	Crochet de gâche	1	AR
4-51	LBNDKA056WRP0	Support de condensateur	1	AG
4-52	MHNG-A145WRM0	Charnière de four supérieure R-8R50(B)	1	AF
	MHNG-A163WRM0	Charnière de four supérieure R-8R50(W)	1	AE
4-53	FDUC-A127WRY0	Guide d'air de magnétron	1	AK
4-54	FFANJA018WRK0	Ailette du ventilateur	1	AE
4-54-A	MSPRP0038YBE0	Attache de fixation du ventilateur	1	AB
4-55	LANGQA171WRW0	Angle du commutateur thermique	1	AC
4-56	PDUC-A312WRF0	Conduit du ventilateur	1	AR
4-57	LANGKA369WRW0	Plaque de séparation	1	AK
4-58	LANGTA179WRW0	Support de châssis	1	AK
4-59	FANGQA086WRE0	Ensemble d'angle de moteur de rôtissoire	1	AS
4-60	NGERHA074WRF0	Pignon (C)	1	AC
4-61	PSLDMA108WRW0	Couvercle de rôtissoire	1	AD
4-62	PSLDMA113WRW0	Couvercle de rebord	1	AD

PIECES DE PORTE

5	CDORFA320WRK0	Ensemble de porte, complet R-8R50(B)	1	BX
	CDORFA321WRK0	Ensemble de porte, complet R-8R50(W)	1	BU
5- 1	DDORFA240WRY0	Panneau de porte	1	BL
5- 2	MSPRTA093WRE0	Ressort de gâche	1	AD
5- 3	FCOVHA009WRK0	Couvercle d'horloge	1	AW
5- 4	NSFTTA029WRE0	Levier de raccord	1	AC
5- 5	GWAKPA090WRF0	Cadre de porte R-8R50(B)	1	AX
	GWAKPA091WRF0	Cadre de porte R-8R50(W)	1	AX
5- 6	PGLSPA104WRE0	Verre extérieur de porte R-8R50(B)	1	AX
	PGLSPA105WRE0	Verre extérieur de porte R-8R50(W)	1	AX
5- 7	HDECQA103WRF0	Partie droite du cadre de porte R-8R50(B)	1	AL
	HDECQA105WRF0	Partie droite du cadre de porte R-8R50(W)	1	AN
5- 8	HDECQA104WRF0	Partie gauche du cadre de porte R-8R50(B)	1	AK
	HDECQA106WRF0	Partie gauche du cadre de porte R-8R50(W)	1	AN
5- 9	LSTPPA057WRF0	Pêne de gâche supérieure	1	AE
5-10	LSTPPA058WRF0	Pêne de gâche inférieure	1	AE

DIVERS

6- 1	FAMI-A016WRK0	Trépied haut	1	AQ
6- 2	FAMI-A017WRK0	Trépied bas	1	AP
6- 3	JHNDMA019WRE0	Poignée (gauche)	1	AK
6- 4	JHNDMA020WRE0	Poignée (droite)	1	AK
6- 5	LANG-A009WRE0	Griffe	2	AF
6- 6	TSPCNB091WRR0	Marque R-8R50(B)	1	AD
	TSPCNB092WRR0	Marque R-8R50(W)	1	AD
6- 7	NSFTTA061WRE0	Brochette	1	AQ
6- 8	PGISHA034WRE0	Support ceramique de brochette	1	AC
6- 9	TCAUHA088WRR0	Etiquette de précaution haute témperature	1	AC
6-10	TCADCA239WRR0	Livre de cuisine pour cuisson au convection et gril	1	BA
6-11	TINSEA458WRR0	Mode d'emploi (Allemand/Anglais/Hollandais)	1	AL
	TINSEA462WRR0	Mode d'emploi (Français/Italien/Espagnol)	1	AL
6-12	FW-VZA723WRE0	Faisceau de dérivation (Faisceau de moteur de convection)	1	AU
6-13	FW-VZA736WRE0	Faisceau de contrôle	1	AW
6-14	FTNT-A003WRH0	Plateau tournant	1	AU
6-15	FW-VZA583WRE0	Faisceau de borne	1	AG
6-16	FW-VZA742WRE0	Faisceau principal de câbles	1	BF
6-17	LBNDKA049WRE0	Porte-fil	1	AB
6-18	TCAUHA086WRR0	Etiquette de précaution	1	AF
* 6-19	QW-QZA085WRE0	Fil haute tension A	1	AH
6-20	TLABMA141WRR0	Précaution de cuisine	1	AC
6-21	LBNDK0042WRE0	Porte-câble en forme de E avec tube en silicium	1	AB
6-22	TLABMA212WRR0	Etiquette de menu (Français/Italien/Espagnol/Hollandais) R-8R50(B)	1	AD
	TLABMA213WRR0	Etiquette de menu (Français/Italien/Expagnol/Hollandais) R-8R50(W)	1	AD
6-23	LHLDWA011WRE0	Serrure M	1	AB
6-24	LHLDWA012WRE0	Serrure L	1	AB
6-25	LHLDWA013WRE0	Serrure LL	1	AC
6-26	TCADCA247WRR0	Livre de cuisine pour cuisson au micro-ondes	1	AT

Note: Les pièces marquées "*" sont utilisées pour les tensions de plus de 250V.

N°. DE REF.	N° DE PIECE	DESCRIPTION	Q'TE	CODE
6-27	TCAUHA087WRR0	Belge etiquette	1	AB
6-28	TLABAA001WRR0	A018 etiquette	1	AE

VIS, ECROUS ET RONDELLES

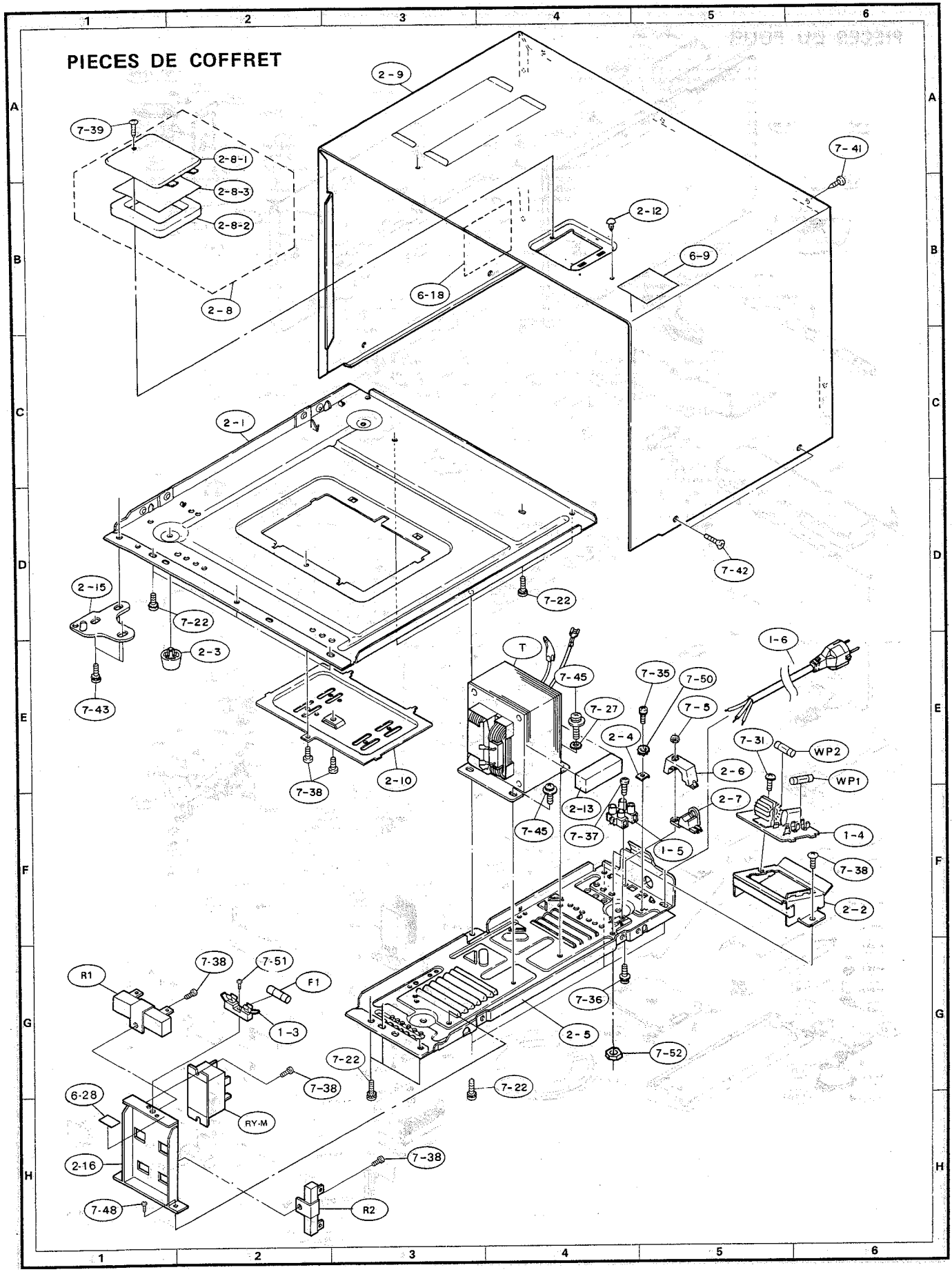
7- 1	LX-BZ0202WRE0	Vis spéciale	2	AB
7- 2	XCPSD30P08X00	Vis; 3 mm x 8 mm	6	AA
7- 3	XCPSD30P08000	Vis; 3 mm x 8 mm	7	AA
7- 4	XCPSD40P08000	Vis; 4 mm x 8 mm	3	AA
7- 5	XNESD40-32000	Ecrou; 4 mm x 3,2 mm	7	AA
7- 6	XBTSD40P05000	Vis; 4 mm x 5 mm	2	AA
7- 7	XBTWW40P12000	Vis; 4 mm x 12 mm	2	AA
7- 8	XCPWW30P12X00	Vis; 3 mm x 12 mm	4	AA
7- 9	XCTSD40P06000	Vis; 4 mm x 6 mm	4	AA
7-10	XCTWW40P12000	Vis; 4 mm x 12 mm	4	AA
7-11	XNEUW40-32000	Ecrou; 4 mm x 3,2 mm	1	AA
7-12	XPSSP20-20000	Broche; 2 mm x 20 mm	1	AA
7-13	XWHUW40-08000	Rondelle; 4 mm x 0,8 mm	2	AA
7-14	XWHUW50-08000	Rondelle; 5 mm x 0,8 mm	1	AA
7-15	XWSUW40-10000	Rondelle; 4 mm x 10 mm	1	AA
7-16	XWVUW40-04000	Rondelle; 4 mm x 0,4 mm	4	AA
7-17	XFPSD40P06000	Vis; 4 mm x 6 mm	10	AA
7-18	XPSUW20-12000	Broche; 2 mm x 12 mm	1	AA
7-19	LX-BZA060WRE0	Vis spéciale	2	AF
7-20	LX-BZA061WRE0	Vis spéciale	4	AC
7-21	LX-CZ0043WRE0	Vis spéciale	14	AA
7-22	LX-CZ0047WRE0	Vis spéciale	13	AA
7-23	XBPSD40P08000	Vis; 4 mm x 8 mm	6	AA
7-24	XBTUW40P06000	Vis; 4 mm x 6 mm	6	AA
7-25	XCTSD40P12000	Vis; 4 mm x 12 mm	13	AA
7-26	LX-BZA059WRE0	Vis spéciale	2	AC
7-27	XWWSD50-06000	Rondelle; 5 mm x 0,6 mm	1	AA
7-28	XOTSD40P12000	Vis; 4 mm x 12 mm	9	AA
7-29	XCPWW30P08000	Vis; 3 mm x 8 mm	2	AA
7-30	XFPSD40P08000	Vis; 4 mm x 8 mm	2	AA
7-31	XFPSD40P08K00	Vis; 4 mm x 8 mm	1	AA
7-32	XBPSD30P26K00	Vis; 3 mm x 2,6 mm	2	AA
7-33	XBPSD30P16K00	Vis; 3 mm x 1,6 mm	1	AA
7-34	XNESD30-24000	Ecrou; 3 mm x 2,4 mm	2	AA
7-35	XBTSD40P08000	Vis; 4 mm x 8 mm	1	AA
7-36	XBPSD40P35XS0	Vis; 4 mm x 35 mm	1	AA
7-37	XFPSD30P15000	Vis; 3 mm x 15 mm	1	AA
7-38	XFTSD40P08TV0	Vis; 4 mm x 8 mm	7	AA
7-39	XHSSB40P08000	Vis; 4 mm x 8 mm R-8R50(B)	1	AA
	XHSSC40P08000	Vis; 4 mm x 8 mm R-8R50(W)	1	AA
7-40	XBPSD40P25000	Vis; 4 mm x 25 mm	2	AA
7-41	LX-BZA036WRE0	Vis spéciale R-8R50(B)	5	AA
	LX-BZA037WRE0	Vis spéciale R-8R50(W)	5	AA
7-42	XHNSB40P12000	Vis; 4 mm x 12 mm R-8R50(B)	4	AA
	XHNSC40P12000	Vis; 4 mm x 12 mm R-8R50(W)	4	AA
7-43	LX-CZA020WRE0	Vis spéciale	5	AA
7-44	LX-CZ0052WRE0	Vis spéciale	2	AA
7-45	XBPSD50P10KS0	Vis; 5 mm x 10 mm	2	AA
7-46	XBPUW40P08K00	Vis; 4 mm x 8 mm	2	AA
7-47	XFTSD40P10000	Vis; 4 mm x 10 mm	4	AA
7-48	XCTSD40P08000	Vis; 4 mm x 8 mm	1	AA
7-49	XWSSD40-10000	Rondelle; 4 mm x 1 mm	1	AA
7-50	XWVSD40-10000	Rondelle; 4 mm x 1 mm	1	AA
7-51	XFPSD30P10000	Vis; 3 mm x 10 mm	1	AA
7-52	LX-NZ0061WRE0	Ecrou spéciale	1	AA

COMMENT COMMANDER DES PIECES DE RECHANGE

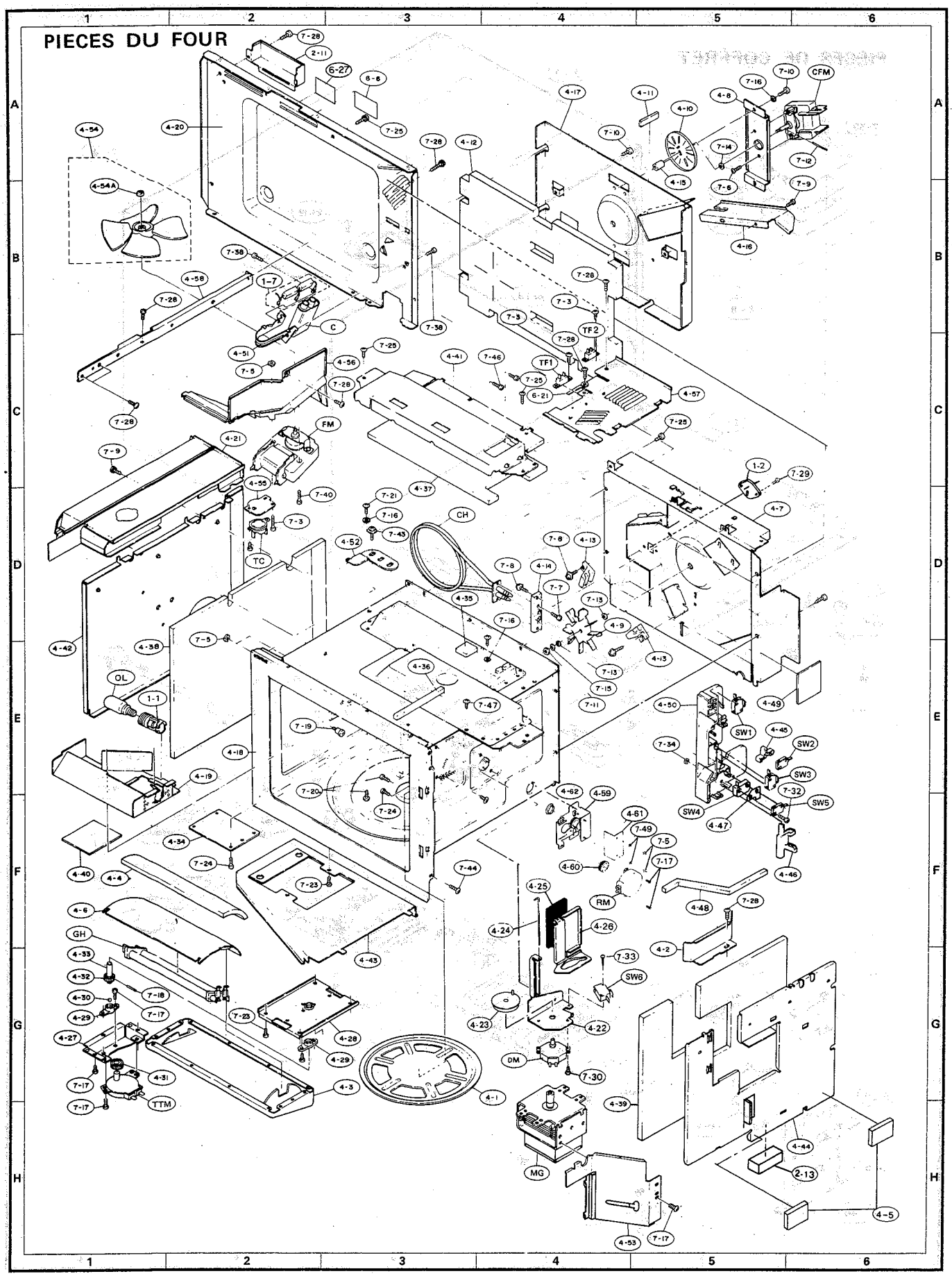
Pour que vos commandes soient exécutées rapidement et correctement, nous vous prions de nous fournir les informations suivantes.

1. NUMERO DE MODELE
2. No. DE REF.
3. No. DE PIECE
4. DESCRIPTION

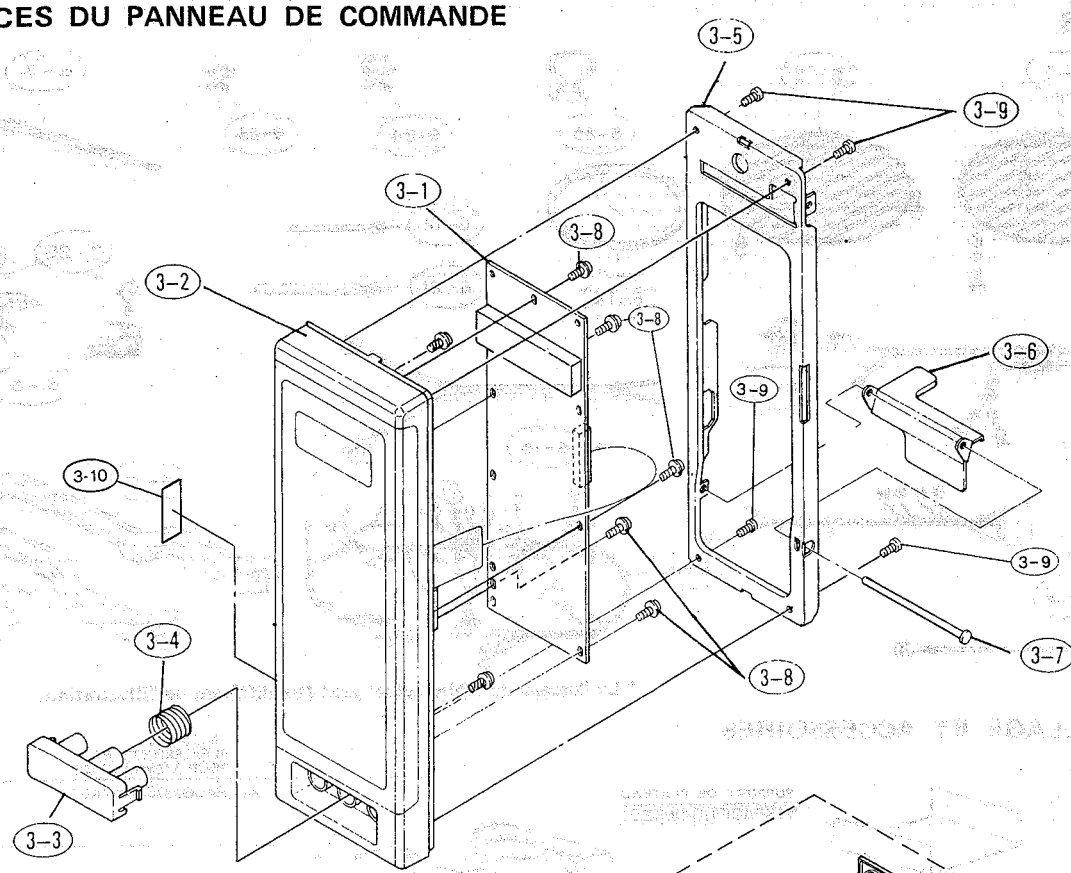
(RDP1303U)


PIECES DE COFFRET
2-9
7-39
2-8-1
2-8-3
2-8-2
2-8
7-41
2-12
6-9
6-18
2-1
7-42
2-15
7-22
2-3
7-43
7-22
7-38
2-10
T
7-45
7-35
7-50
7-27
7-5
2-4
7-31
WP2
2-6
WP1
2-13
2-7
7-45
7-37
1-5
1-6
1-4
7-38
2-2
R1
7-38
7-51
F1
1-3
7-36
2-5
7-52
7-22
7-38
7-22
6-28
RY-M
2-16
7-38
7-48
R2

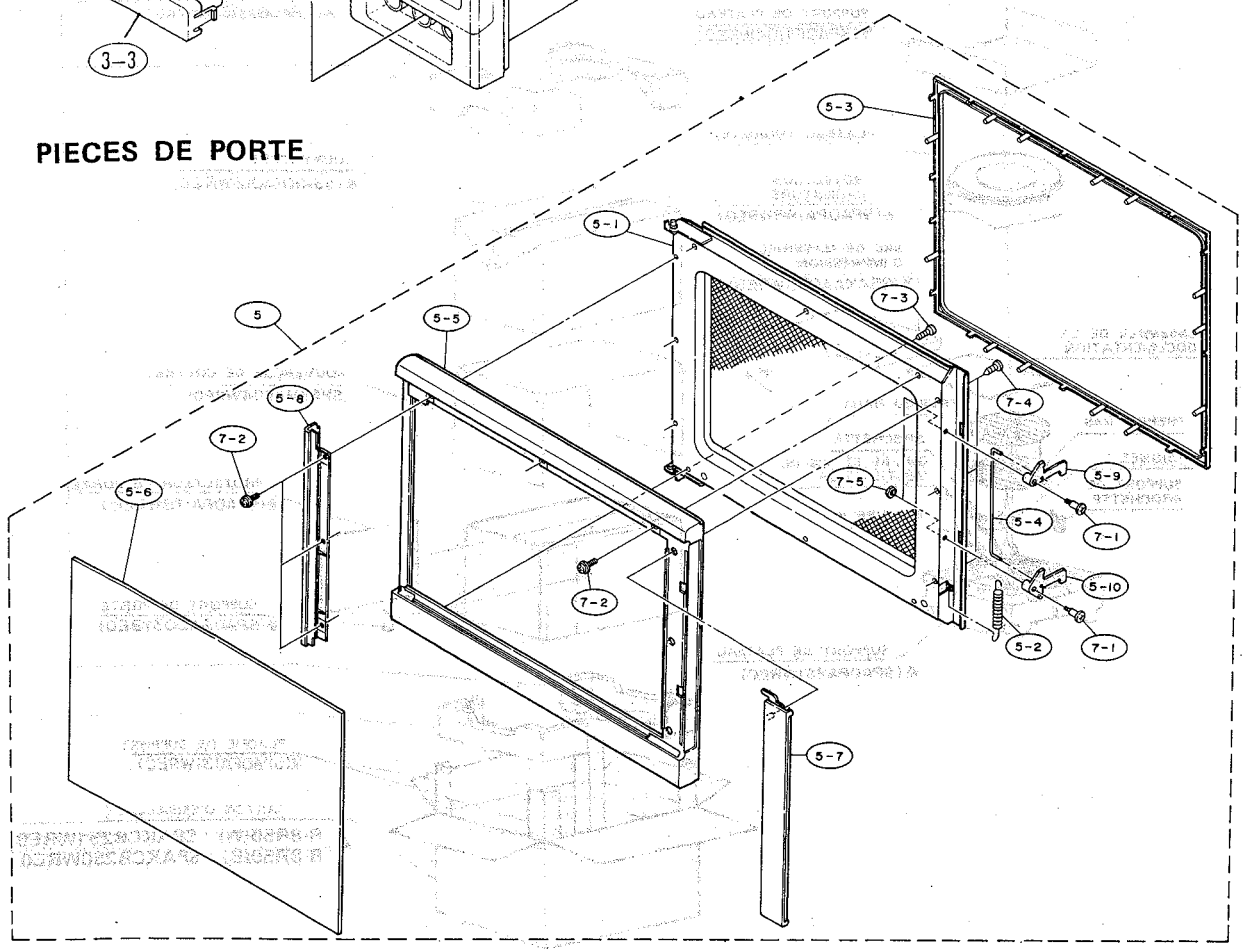
O(W)
O(B)


PIECES DU FOUR
1
2
3
4
5
6
A
B
C
D
E
F
G
H
7-28
2-11
6-27
8-6
7-25
4-20
4-54
4-54A
4-17
4-11
4-10
7-10
7-16
CFM
4-8
7-14
7-12
4-15
7-6
7-9
4-16
7-28
4-12
7-38
1-7
C
4-58
7-28
4-51
7-5
4-56
7-28
4-41
7-46
TF1
7-25
6-21
TF2
7-3
7-28
4-57
7-25
FM
4-21
7-9
4-55
7-40
7-21
7-16
7-43
4-52
7-3
TC
CH
4-37
1-2
7-29
4-7
7-8
4-13
7-8
4-14
7-7
7-13
4-9
4-13
4-35
7-16
4-42
4-38
7-5
4-36
7-47
7-15
7-11
OL
1-1
7-19
4-18
4-19
7-20
7-24
4-50
4-49
SW1
4-45
SW2
SW3
7-34
7-32
SW5
SW4
4-47
4-62
4-59
4-61
7-49
7-5
4-60
7-17
4-46
4-34
7-24
4-40
4-4
7-23
7-44
4-25
RM
4-48
7-28
4-6
4-24
4-26
4-2
GH
4-33
7-33
4-32
SW6
7-18
4-30
7-17
4-29
4-23
4-22
7-23
4-28
4-27
4-29
DM
7-30
7-17
4-31
4-3
4-1
TTM
7-17
4-43
MG
4-39
4-44
2-13
4-5
4-53
7-17

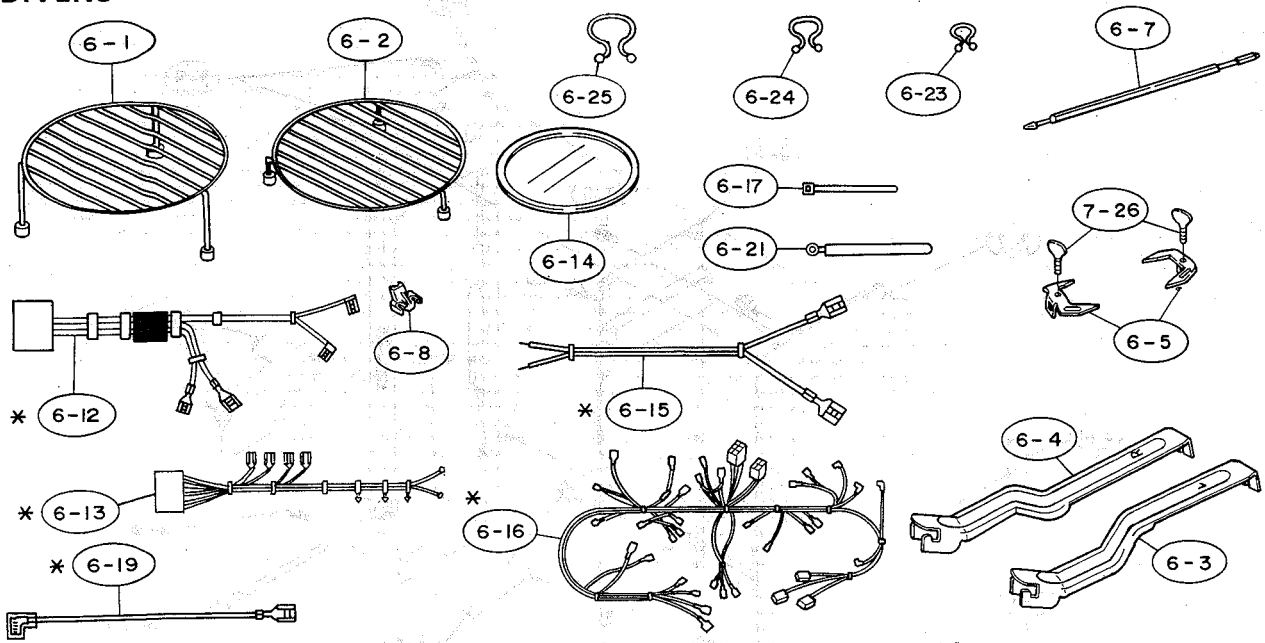
PIECES DU PANNEAU DE COMMANDE



PIECES DE PORTE

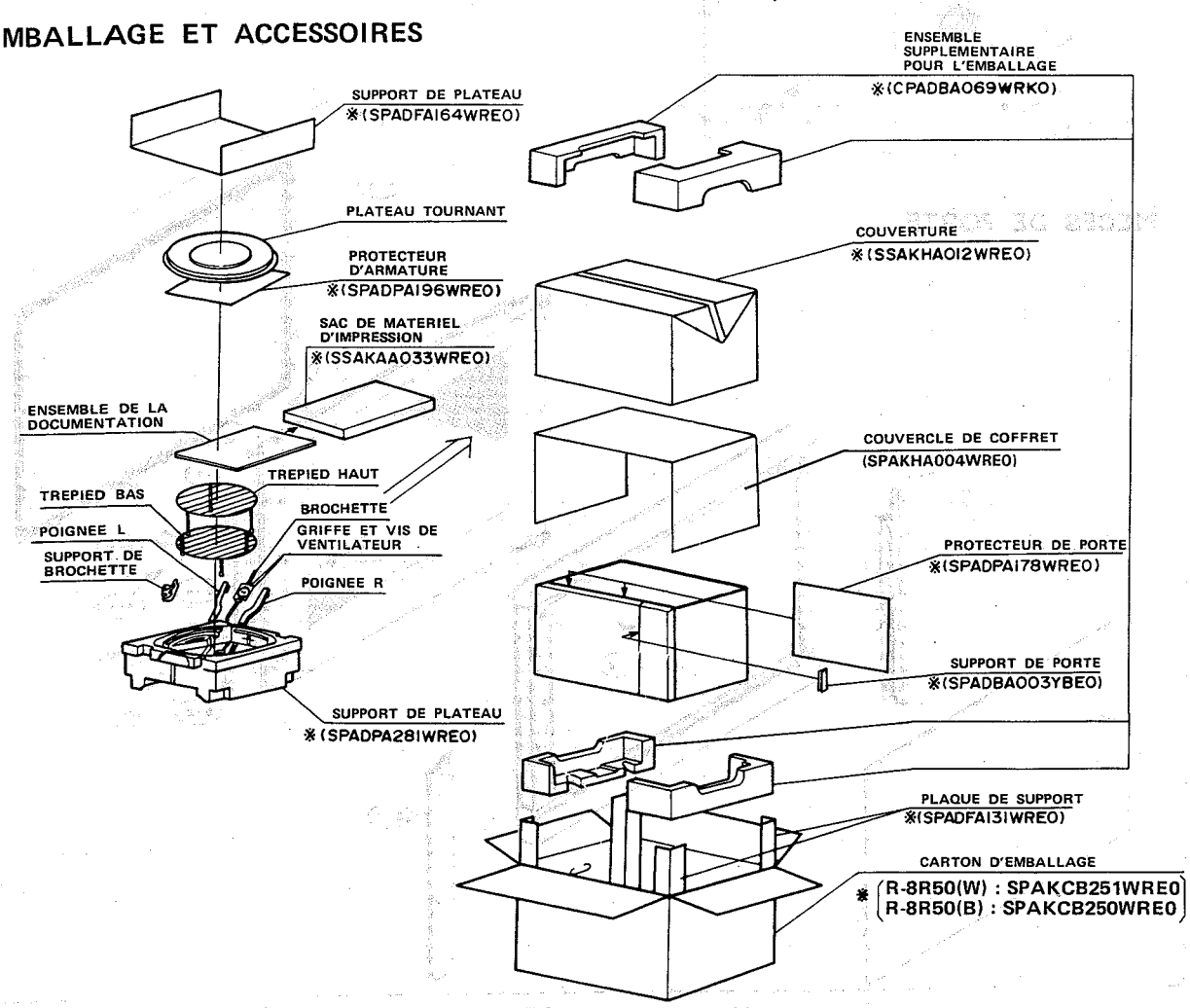


DIVERS



*** Le faisceau de câbles actuel peut être différent de l'illustration.**

EMBALLAGE ET ACCESSOIRES



*** Eléments non remplaçables.**

'89 © SHARP CORP. (11K0,83F) Printed in UNITED KINGDOM